IMAGINE® PRESS X

press over the limit ...

Mode d'emploi
Istruzioni d'uso

CE - 0483

www.wieland-international.com

WIELAND
Dental Division

Pourquoi l'IMAGINE® Press X?

On note ces dernières années, tant chez les praticiens que chez les patients, une hausse de la demande en esthétique. Mais pour le prothésiste, répondre à cette attente au quotidien de façon rationnelle n'était jusqu'ici pas chose facile. Ainsi devait-il, pour une esthétique dentogingivale correcte, recourir à la technique de l'épaulement céramique, une technique coûteuse en temps.

La céramique pressée est sur ce point le matériau idéal car il est à la fois très rationnel au niveau de sa mise en œuvre et permet l'obtention de résultats esthétiques excellents. Mais ce matériau avait jusqu'ici lui aussi ses inconvénients : un champ d'indications plutôt limité et un scellement de la restauration compliqué.

Avec lIMAGINE® Press X vous allez enfin pouvoir réaliser de façon rationnelle des restaurations de haut niveau esthétique et ce, sans restriction aucune concernant les indications prothétiques et avec la possibilité de sceller la restauration selon la technique classique. Cela, grâce à la « surpressée » (PressOver), une technique éprouvée. En tirant parti de ses nombreuses années d'expérience en couronnes Cordent™, WIELAND a trouvé en Sebastiaan Cornelissen le spécialiste en « surpressée » idéal.

La couronne Cordent™ est née de l'idée suivante : réaliser une maquette du noyau dentine et d'un épaulement et traduire ensuite l'ensemble en céramique pressée. Cela permet de gagner du temps, de disposer d'un épaulement stable pendant la cuisson et garant d'une adaptation cervicale parfaite. L'infrastructure étant métallique, on est assuré d'une résistance supérieure à la moyenne et on peut sceller la restauration selon la technique classique. Même pour le prothésiste débutant, la technique est facile à apprendre. Elle a aussi le mérite de couvrir de nombreuses indications et, du fait de sa simplicité, de pouvoir être utilisée au quotidien.

IMAGINE® Press X – Pour aller encore plus loin.

Joachim Neutzling, Chef Produits « céramique »

WIELAND Dental Division

français

Sommaire

- Les avantages de la « surpressée » (PressOver) ..... page 5
- Les assortiments IMAGINE® Press X ..... page 6
- Description des différents constituants du système IMAGINE® Press X ..... page 6
- La céramique de recouvrement IMAGINE® h.e. ..... page 7
- Principales indications ..... page 8
- Indication des lingotins LO ..... page 9
- La « surpressée » (préparation de la dent et réalisation de l'infrastructure prothétique) .. page 10
- Confection de l'infrastructure métallique pour la « surpressée » ..... page 11
- Confection de l'armature des bridges ..... page 12
- L'opaquer de pressée spécial IMAGINE® Press X ..... page 13
- Confection du wax-up ..... page 14
- Pose des tiges de pressée ..... page 15–16
- Mise en revêtement et préchauffage ..... page 17
- Choix des lingotins ..... page 18–19
- Pressée ..... page 20
- Démoulage ..... page 21
- Tronçonnage du canal de pressée et finition .. page 22
- Soft Tray ..... page 23
- Réalisation du recouvrement (stratification) .. page 24–25
- La technique « Maquillage » et la cuisson de glaçage ..... page 26–27
- Le Scellement en bouche ..... page 28
- Tableaux de pressée et de cuisson ..... page 29
- Problèmes et solutions ..... page 30

Travaux céramique et clichés photographiques de : Sebastiaan Cornelissen

Les avantages de la « surpressée » (facilité, rapidité et haute précision)

- La « surpressée » allie excellente qualité de l'esthétique du tout céramique et résistance inhérente à l'infrastructure (infrastructure métallique de type classique ou réalisée par galvanoplastie AGC®.
- Elle permet de réaliser en une seule étape le noyau dentine et un épaulement céramique de haute précision et très stable à la cuisson. Ce qui fait d'elle un procédé particulièrement rentable.
- Autre composante du système : l'opaquer spécial IMAGINE® Press X.
- Vous disposez ainsi, avec la gamme céramique IMAGINE® h.e., d'une nouvelle technique innovante et productive pour la confection de restaurations de haute qualité.

Les assortiments IMAGINE® Press X

L'assortiment IMAGINE® Press X:

Réf. 8200000SET

Cet assortiment contient :

- 10 x opaquer de pressée (12 g)
- 4 x incisal de pressée (15 g)
- 3 x incisal opalescent (15 g)
- 3 x transparent (15 g)
- 4 x lingotins de pressée (LO 1–4) (5 unités)
- 13 x lingotins de pressée (MO A0–D2) (5 unités)
- 4 x maquillant (2 g)
- 1 x glaçure (2 g)
- 1 x liquide pour opaquer de pressée (50 ml)
- 1 x liquide de maquillage et de glaçage (15 ml)
- 1 x support de cuisson individuel (12 cm)
- 2 x teintier

Accessoires IMAGINE® Press X:

- Revêtement IMAGINE® Press X
  Réf. 82-95-1000
- Liquide IMAGINE® Press X
  Réf. 8290010050
- Piston de pressée à usage unique IMAGINE® Press
  Réf. 82-90-0006

Description des différents constituants du système IMAGINE® Press X

Opaquer de pressée (PO A1–D2)

L'opaquer de pressée Press X est un opaquer qui a été spéciale ment conçu pour les composantes du système Press X. Il s'agit d'un opaquer haute fusion, de teinte adaptée, prévu pour la « surpressée » sur les alliages indiqués.

Liquide pour opaquer de pressée

Sert pour la préparation (mélange) de l'opaquer de pressée Press X.

Liquide X Stain

Sert pour la préparation (mélange) de la glaçure et des maquillants « Body Stain ».

Presspellets (LO 1–4)

Lingotins de pressée spécialement conçus pour le système Press X ; ils sont de teinte adaptée et présentent une opacité de 30 % environ.

Incisal de pressée (PS 1–4)

Céramique de stratification, de teinte adaptée et présentant une transparence optimale pour la surpressée.

Opale (Base, Medium, Power)

Incisals opalescents (opalescence naturelle + 3 degrés d'opalescence différents).

Transparents (High, Orange, Jaune)

Masses très transparentes (High) ou teintées (orange/jaune).

Lingotins de pressée (MO A0–D2)

Lingotins de pressée spécialement conçus pour le système Press X; ils sont de teinte adaptée et présentent une opacité de 65 % environ.

Body Stain (A, B, C, D)

Maquillants pour la personnalisation chromatique.

Glaçure

Pour le glaçage de la restauration terminée.

Soft Tray

Produit en seringue servant pour la confection de supports de cuisson individuels. Durcit pendant le préchauf-fage. Toujours bien veiller à ce qu'il ne soit pas au contact de la céramique de recouvrement.

S'utilise avec la céramique de recouvrement IMAGINE® h.e.

Assortiment IMAGINE® h.e. « 7 teintes »

Réf. Art. 81800000

L'assortiment IMAGINE® h.e. « 7 teintes » permet de répondre aux principales exigences au quotidien du laboratoire de prothèse.

Il comprend les teintes suivantes :

A2 - A3 - A3,5 - B2 - B3 - C2 - D3. Différentes masses supplémentaires sont par ailleurs disponibles.

- 7 x opaquer en pâte 4 g de chaque
- 2 x paquer en pâte (blanc/orange) 2 ml de chaque
- 7 x dentine opaque 15 g de chaque
- 7 x dentine 15 g de chaque
- 3 x incisal SO58, SO59, SO60 15 g de chaque
- 1 x transparent clair 15 g
- 3 x transparent opalescent 15 g
- 3 x transparent teinté 15 g de chaque
- 3 x modifiant dentine 15 g de chaque
- 3 x modifiant mamelons 15 g de chaque
- 2 x correcteur (dentine/incisal) 15 g de chaque
- 5 x maquillant 2 g de chaque
- 1 x glaçure 2 g
- 1 x liquide de mélange 50 ml
- 1 x liquide « colours » 15 ml
- 1 x isolant céramique 10 ml
- 1 pinceau à modeler
- 1 pinceau pour opaquer en pâte

Coffret avancé IMAGINE® h.e. « Advanced Set » :

Réf. Art. 81-90-0000

Contenu du coffret :

- 5 x base (base 1 à 5) 15 g de chaque
- 4 x base teintée (jaune, orange, crème, marron) 15 g de chaque
- 2 x émail haute luminosité (« ehv1 » et « ehv2 ») 15 g de chaque
- 6 x transparent (citrine, topaze, aigue-marine,améthyste, anthracite, kaki) 15 g de chaque
- 2 x occlusal intensif (OC cresta et OC fossa) 15 g de chaque
- 3 x stain (acier, marron, cotto) 2 g de chaque

Coffrets IMAGINE® h.e. « kit essai A3 » et « kit essai B2 »

Réf. Art. 81400003 Testkit A3
Réf. Art. 81400005 Testkit B2

Contenu du coffret

- 1 x opaquer en pâte 4 g
- 1 x dentine opaque 15 g
- 1 x dentine 15 g
- 1 x incisal 15 g
- 1 x transparent opalescent 15 g
- 1 x liquide de mélange 15 ml
- 1 pinceau pour opaquer en pâte
- 1 pinceau à modeler

Coffret IMAGINE® h.e. « Colours Set » :

Réf. Art. 81300000

Le coffret IMAGINE® h.e. « Colours set » est un coffret de maquillants fluorescents parfaitement adaptés aux autres composantes du système IMAGINE® h.e.

Contenu du coffret :

- 10 x maquillant 2 g de chaque
- 1 x glaçure 2 g
- 1 x liquide de mélange (« Colours ») 15 ml

Coffret d'opaquers en pâte IMAGINE® h.e.

Réf. Art. 81500000

Contenu du coffret :

- 16 x opaquer en pâte normal 4 g de chaque
- 4 x opaquer en pâte teinté (« colour ») 4 g de chaque

Coffret IMAGINE® h.e. « Margin »

Réf. Art. 81200000

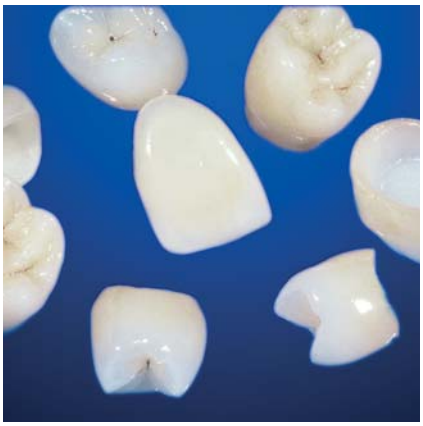
Ces masses d'épaulement IMAGINE® h.e. se distinguent par une excellente homogénéité de surface, une grande résistance des bords de la restauration, ainsi que par leur faible propension à la contraction pendant la cuisson et une fluorescence comparable à celle de la dent naturelle.

Contenu du coffret :

- 10 x masse d'épaulement 15 g
- 1 x liquide de mélange « Margin » 15 ml

Principales indications

- Couronnes surpressées AGC®
- Couronnes métal surpressées, piliers et bridges.
- Couronnes tout céramique
- Facettes
- Inlays et onlays



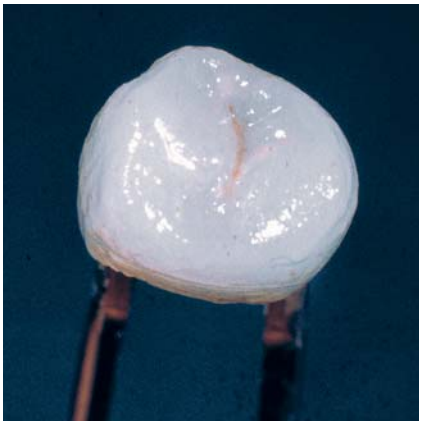
Restaurations unitaires sur chape galvano, couronnes coulées ou bridges (pouvant comporter jusqu'à 2 éléments intermédiaires) réalisés avec les alliages WIELAND suivants :

- Porta PressOver (alliage or-argent-palladium ferme, de teinte jaune clair, et sans cuivre)
- Simidur PressX (alliage universel, sans cuivre, blanc, ultra ferme, de type 4)

Indication des lingotins LO Pellets : le maquillage en tout céramique

Concernant la technique « maquillage », la pièce prothétique (inlay, onlay ou facette) est réalisée (anatomie complète) en IMAGINE® Press X. Ensuite a lieu sa coloration, sa personnalisation avec les maquillants et la glaçure REFLEX® (voir pages 26 et 27).

Les tableaux de pressée et de cuisson correspondants sont à la page 29.



Important concernant la technique « maquillage » :

Placer les pièces tout céramique sur de la ouate spéciale cuisson ou sur un support de cuisson Soft Tray (voir page 23).

Tableau des correspondances (lingotins LO)

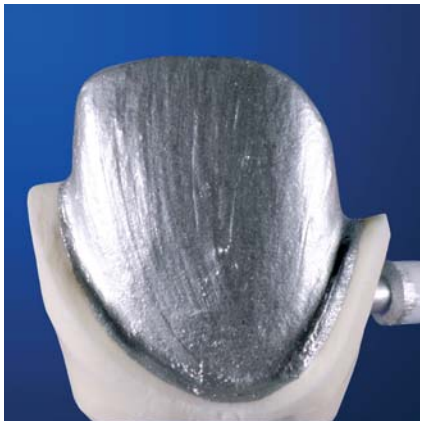
Catégories teintes V	Lingotin LO t (pour maquillage)	Maquillant REFLEX® Body
A	LO 1	Body A
B	LO 2	Body B
C	LO 3	Body C
D	LO 4	Body D

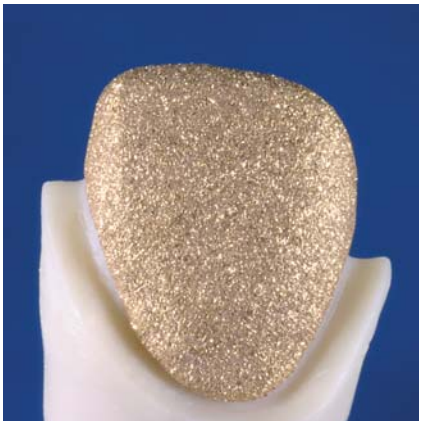
La surpressée

Préparation de la dent

Préparer la dent en réalisant soit un épaulement arrondi soit un congé prononcé. Pour plus de précisions sur la préparation de la dent, veuillez consulter la notice de préparation consacrée à la galvanoplastie AGC®.

Réalisation de l'infrastructure prothétique





- Chape galvano AGC®
  La réaliser comme indiqué dans le mode d'emploi spécial AGC®, en lui donnant une épaisseur de 0,2 mm (200 µm). Pour obtenir un bord cervical suffisamment mince, il suffit de ne pas appliquer de vernis conducteur (argent) au-delà de l'épaulement/du congé.

Ensuite, selon la procédure courante en matière d'épaulements, amincir le pourtour cervical avec un polissoir caoutchouc afin que la zone de transition entre la chape galvano et l'épaulement céramique soit impeccable, bien uniforme.

Ceci fait, sabler la chape AGC® à l'alumine (granulométrie : 110–250 µm; pression : 2 bars) puis la nettoyer.

Concernant le liant or AGC® :

Ne pas utiliser de liant or AGC® en « surpressée » !

Confection de l'infrastructure métallique pour la technique « surpressée »

Réaliser la maquette de la future infrastructure métallique en lui donnant là aussi un bord cervical raccourci, lequel, après la coulée, devra être aminci à l'aide de fraises au carbure de tungstène.

Faites en sorte que la maquette réalisée ne présente pas de bords vifs car ceux-ci seraient source de tensions dans la céramique de recouvrement et donc risque d'échec de cette dernière.

Après avoir dégrossi l'infrastructure, la sabler à l'alumine (granulométrie : 110 µm; pression : 2 bars environ) puis procéder à la cuisson d'oxydation comme indiqué par le fabricant de l'alliage. Ensuite, pour éliminer la couche d'oxydes, resabler l'infrastructure à l'alumine (granulométrie : 110–250 µm; pression : 2 bars environ).

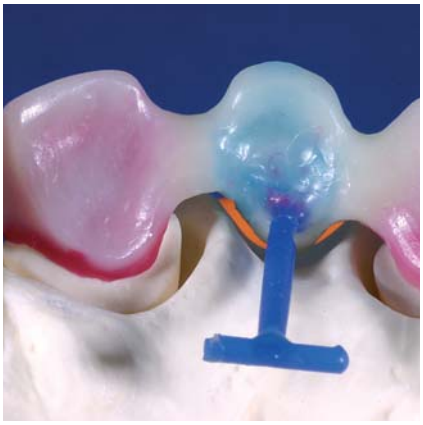
Autres indications :

Pour les infrastructures réalisées à partir d'alliages à base de zinc (Zn), nous vous conseillons le Wilacid pour éliminer la couche d'oxydes. C'est un décapant efficace, garant d'une bonne liaison métal/céramique.

français

Confection de l’armature des bridges

Réaliser la maquette des piliers du bridge en procédant comme pour des couronnes unitaires.



A la différence de la technique décrite précédemment, dans le cas de bridges surpressés il convient de tenir compte également des aspects suivants :

- Pour que le bridge soit bien ancré dans le revêtement, placer un élément de rétention au niveau des inters du bridge. Ainsi, l’armature du bridge ne bougera pas pendant la pressée.
- Concernant les bridges pour les secteurs postérieurs : percer un trou au centre des inters du bridge afin d’éviter que pendant la phase de refroidissement qui suit la surpressée il ne se forme pas de centres thermiques car ceux-ci induisent des tensions dans le matériau, lesquelles peuvent à leur tour générer des microfissures dans la céramique.
- Les dimensions de l’élément de rétention sont les suivantes :
  ø = 1,2 mm
  L = 4,0 mm
  B = 3,0 mm

L’opaquer de pressée spécial IMAGINE® PressX

Commencez par déposer une couche d’opaquer (poudre) fine, semicouvrante, en faisant en sorte que l’infrastructure (sablée) en soit bien imprégnée.

La 1ère cuisson de l’opaquer s’effectue à 950 °C, une température nettement supérieure à celle de la céramique. De ce fait, l’opaquer reste bien en place pendant la pressée.

Appliquer à présent une deuxième couche d’opaquer, laquelle devra bien masquer l’intégralité de l’infrastructure. Cuire ensuite cette deuxième couche là aussi à 950 °C.

Concernant la cuisson : bien suivre les indications qui vous sont données dans les tableaux de cuisson et de pressée qui figurent en annexe.

Important ! :

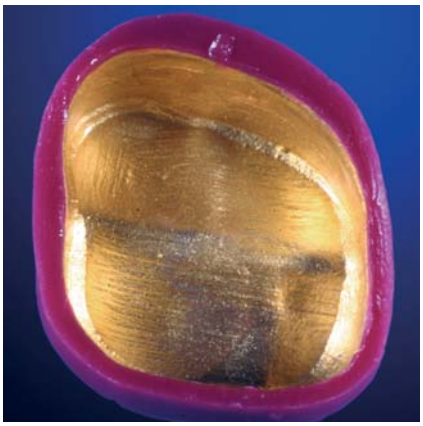
Pour connaître le nombre de lingotins requis (Presspellets) vous devrez, à l’issue de la 2ème cuisson d’opaquer, peser avec une balance à peser l’or la maquette en cire (tiges de pressée comprises) et noter le poids affiché.

Confection du wax-up

Réalisez la maquette de l'épaulement avec une cire cervicale car ce type de cire présente l'avantage de très peu se contracter pendant la phase de refroidissement, permettant ainsi de réaliser en une seule étape un épaulement de haute précision.

Avant de passer aux étapes suivantes il importe de savoir dès à présent si l'on optera pour la technique « maquillage » ou pour la technique « stratification ».

Il en découle que vous pouvez soit réaliser la maquette du noyau dentine, lequel sera ensuite recouvert de céramique, soit réaliser la maquette de l'anatomie complète de la dent, laquelle sera ensuite maquillée par vos soins. Concernant la technique « maquillage » vous pouvez dès à présent réaliser l'occlusion et la vérifier puis procéder au maquillage de la restauration (restauration réalisée par pressée et ce, aux dimensions finales requises).

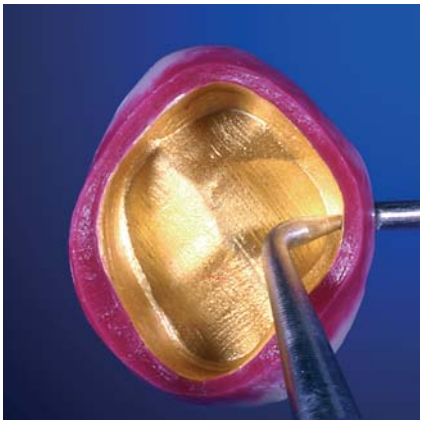


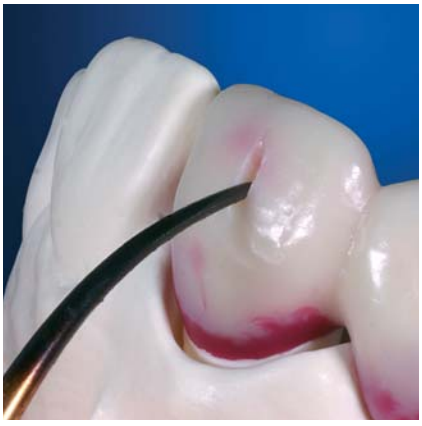
Astuce ! :

Faites en sorte que la pièce prothétique pressée soit légèrement surdimensionnée. Pour ce faire, arrangez-vous pour que la maquette en cire soit légèrement « hors contact ».

Contrairement à la technique « maquillage », dans le cas de la technique « stratification », le noyau dentine pressé présente des dimensions inférieures à celles finales. La restauration acquière sa forme, ses dimensions définitives en la complétant par stratification avec les masses correspondantes (incisals, transparents et masses « effets ») comme indiqué dans le mode d'emploi de la céramique IMAGINE® h.e.

Pour les restaurations du bloc incisivo-canin on utilise de préférence – pour des raisons d'esthétique – la stratification et, pour les restaurations de postérieures, le maquillage.





Important ! :

Pour la surpressée d'infrastructures métalliques, la céramique de surpressée doit faire au moins 0,6 mm d'épaisseur. Ce qui nous donne une épaisseur totale d'au moins 0,8 mm dans le cas de couronnes AGC®, et d'au moins 0,9 mm dans le cas d'infrastructures métalliques coulées.

Pose des tiges de pressée

Pour réaliser le canal de pressée, utiliser un fil de cire de 3 mm de diamètre et 5 mm de longueur puis le positionner dans l'axe de la restauration et le fixer ensuite au niveau du bord libre et de la face occlusale. Cela, afin de garantir une surpressée de toute la chape.

Après avoir préparé la pièce prothétique pour sa mise en revêtement, la peser de nouveau. La différence entre les deux pesées correspond au poids en cire de la pièce, à partir duquel vous pouvez alors calculer le nombre de lingotins (Presspellets) requis pour la pressée.

Positionner ensuite les pièces prothétiques dans le cyclindre (munies de leurs tiges de pressée) en veillant bien à ce qu'elles soient à au moins 10 mm de la paroi intérieure du cylindre.

Veuillez également bien veiller à ce que, après remplissage du cylindre, il y ait au moins 10 mm de revêtement au-dessus de la maquette en cire.

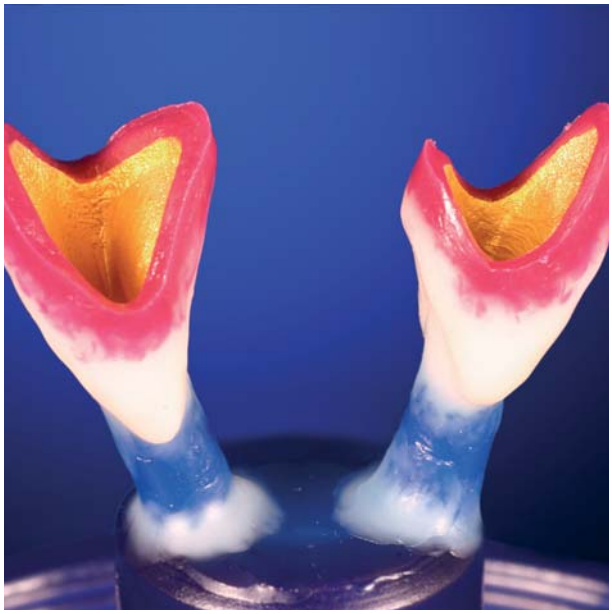
Equivalences :

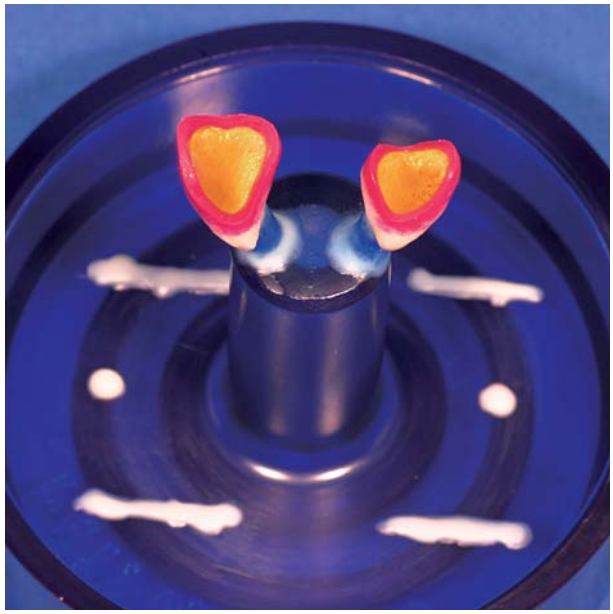
Poids cire < 0,5 g = 1 lingotin
Poids cire compris entre 0,5 et 1,4 g = 2 lingotins

Important ! :

Faire en sorte que le canal de pressée soit bien dans l'axe de la restauration sinon il y aura risque de pressée « incomplète » de l'infrastructure métallique (chape).

Pose des tiges de pressée





Conseil :

Pour un démoulage plus facile, marquez avec de la cire, sur le fond du cylindre, les emplacements des pièces, cela vous permettra ensuite de les localiser plus facilement au moment de démouler.

Mise en revêtement et préchauffage

Pour la mise en revêtement des pièces prothétiques, veuillez utiliser uniquement le revêtement IMAGINE® X press (réf. 82-95-1000) et le liquide de mélange correspondant (réf. 82-96-0500).

Préparer puis préchauffer ce revêtement en suivant bien les instructions qui vous sont données dans son mode d'emploi.

Afin de garantir une calcination complète de la cire, le cylindre devra être préchauffé à 850 °C pendant au moins 1 heure.

Choix des lingotins

- Pour choisir les lingotins, veuillez utiliser le tableau des correspondances ci-dessous.

Tableau des correspondances (pour la stratification)

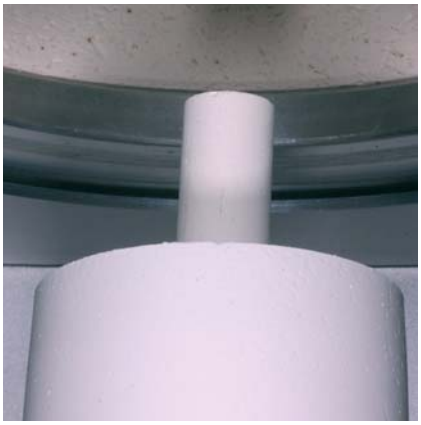
Teinte V	Opaquer de surpressée	Lingotins de surpressée (pour la stratification)	Incisals (pour la stratification)
A1	A1	MO A0	PS 2
A2	A2	MO A1	PS 2
A3	A3	MO A2	PS 3
A3,5	A3,5	MO A3	PS 3
A4	A3,5	MO A3,5	PS 4
B1	B1	MO B0	PS 1
B2	B2	MO B1	PS 3
B3	B3	MO B2	PS 3
B4	B3	MO B3	PS 3
C1	C1	MO C1	PS 4
C2	C2	MO C1	PS 3
C3	C2	MO C2	PS 3
C4	C2	MO C3	PS 4
D2	D2	MO D2	PS 4
D3	D2	MO D2	PS 3
D4	D2	MO D2	PS 3

Tableau des correspondances (pour le maquillage)

Teinte V	Opaquer de surpressée	Lingotins de surpressée (pour le maquillage)	Maquillants REFLEX® Body
A1	A1	MO B0	Body A
A2	A2	MO A0	Body A
A3	A3	MO A1	Body A
A3,5	A3,5	MO A2	Body A
A4	A3,5	MO A2	Body A
B1	B1	MO B0	Body B
B2	B2	MO B0	Body B
B3	B3	MO B1	Body B
B4	B3	MO B2	Body B
C1	C1	MO B0	Body C
C2	C2	MO B1	Body C
C3	C2	MO C1	Body C
C4	C2	MO C1	Body C
D2	D2	MO A0	Body D
D3	D2	MO A1	Body D
D4	D2	MO C1	Body D

Pressée

Les programmes de pressée ont été spécialement optimisés pour le four DEKEMA Austromat 3001 Press-i-dent. Veuillez vous assurer que votre four fonctionne correctement et surtout faire en sorte que les températures de pressée indiquées sont bien respectées.



Programmes de pressée

1) Programme de pressée « standard »

Température de préchauffage :	700 °C
Vide :	maxi (50 hPa = 100 %)
Montée en température :	60 °C/min.
Température finale :	930 °C
Temps de maintien :	20 minutes
Pression (pressée) :	5 bars maxi (à ajuster selon votre four)
Durée de la pressée :	8 minutes

2) Austromat 3001 Press-i-dent.

L9	C700	V9	T060.C930	T1200	L95	T480	L9	V0	C0	T5	L0	C700

Veuillez pour la pressée utiliser le piston à usage unique « IMAGINE® Press réf. 82-90-006 » car ce type de piston présente au refroidissement le même comportement que le revêtement, ce qui permet d'écarter les risques de microfissures au niveau du cône de pressée.

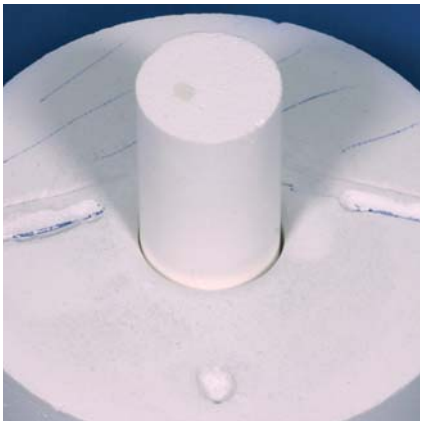
Piston de pressée alumine

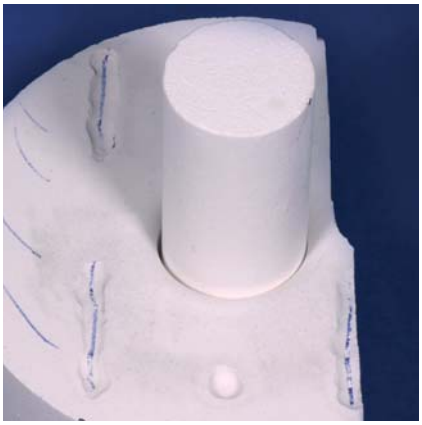
Piston de pressée revêtement.

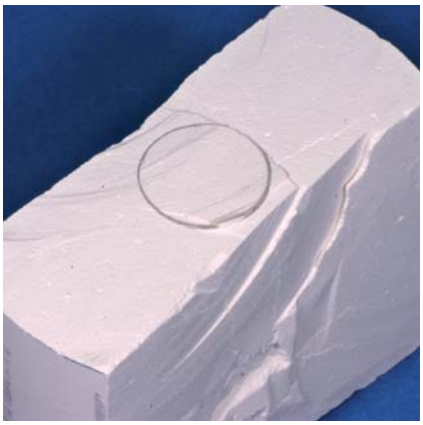
Démoulage

Avant de procéder au démoulage, relever la profondeur de pressée exacte en utilisant pour cela un deuxième piston. La reporter ensuite, elle et les marquages en cire, sur la paroi extérieure du cylindre. Ensuite, avec un disque diamanté, entailler le revêtement au niveau des marquages puis, en procédant délicatement, séparer ses différentes parties au niveau des entailles ainsi réalisées.

Pour enlever le plus gros des restes de revêtement, sablez avec un projectile de brillantage à une pression de 2 bars (granulométrie : 50 µm). Dès que les pièces prothétiques apparaissent, ramenez la pression de sablage à 1 bar.







Tronçonnage du canal de pressée et finition

Veuillez, pour l'usinage des pièces prothétiques pressées, n'utiliser que des instruments abrasifs diamantés et, pour la finition du pourtour cervical, uniquement des polissoirs caoutchouc pour céramique (ne pas utiliser de disques à tronçonner au carborundum!).

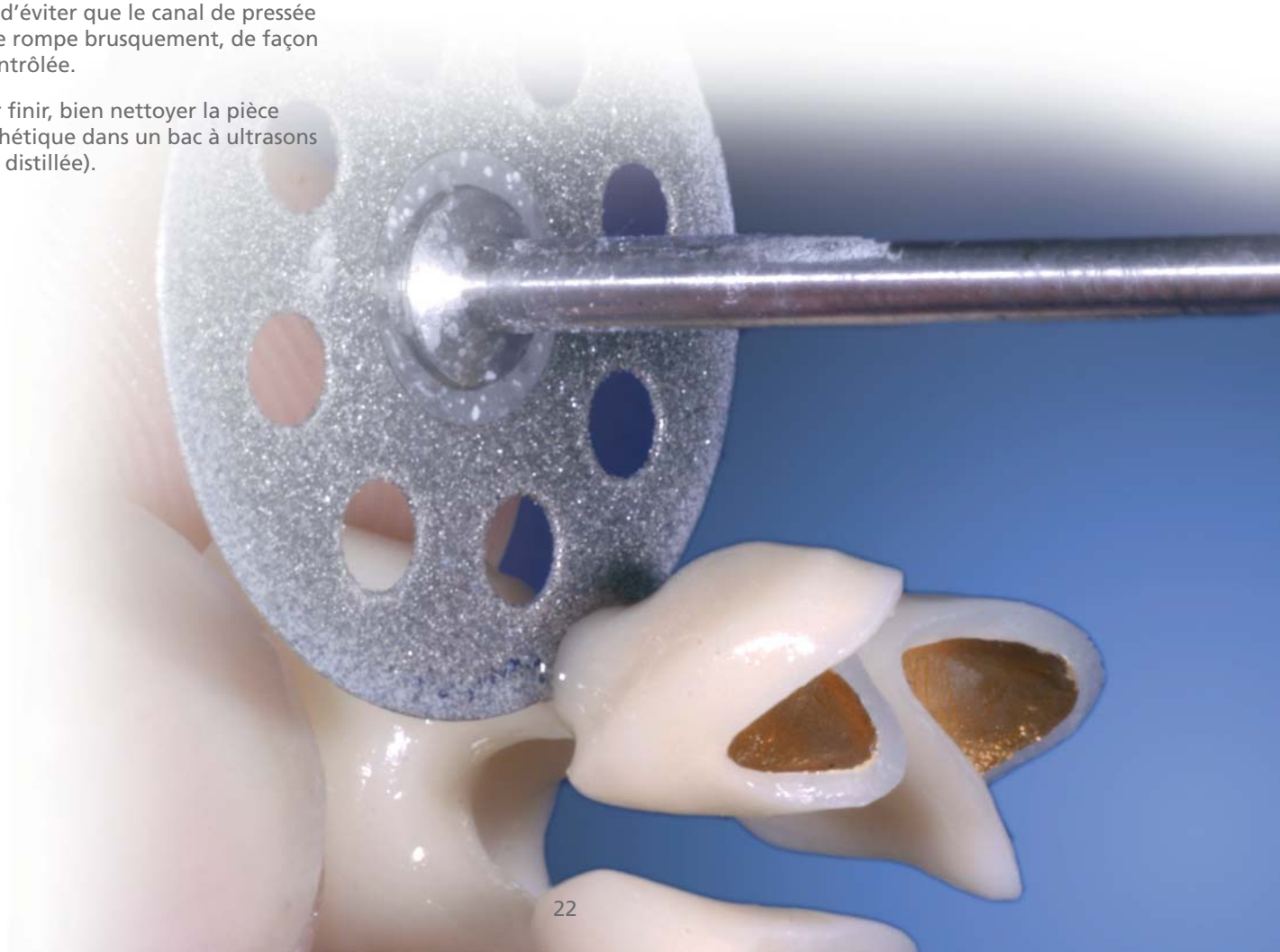
Toujours meuler la céramique pressée sous refroidissement. La technique convenant le mieux pour un refroidissement correct étant celle de la goutte d'eau. L'effet de profondeur qu'elle crée permet par ailleurs un meilleur contrôle pendant le meulage.

Afin d'éviter toute surchauffe de la pièce pendant le tronçonnage du canal de pressée, il est impératif que la vitesse de rotation de la pièce à main ne dépasse pas les 5000 tr/min. Le disque diamanté que vous utiliserez devra par ailleurs être suffisamment rigide et ne pas être usagé – cela, afin d'éviter que le canal de pressée ne se rompe brusquement, de façon incontrôlée.

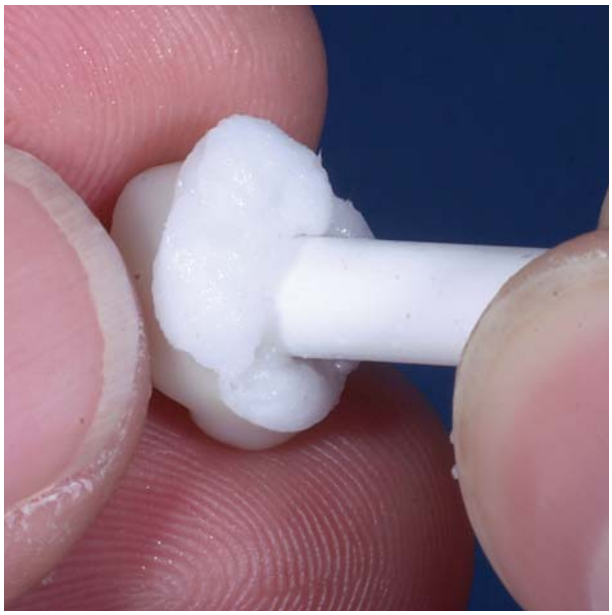
Pour finir, bien nettoyer la pièce prothétique dans un bac à ultrasons (eau distillée).

Autres indications :

Avant d'ajuster la pièce prothétique sur le modèle, bien vérifier qu'il n'y a pas de bavures de pressée au niveau de la limite de la préparation. S'il y en a, les éliminer avec un polissoir caoutchouc en procédant délicatement.



Soft Tray

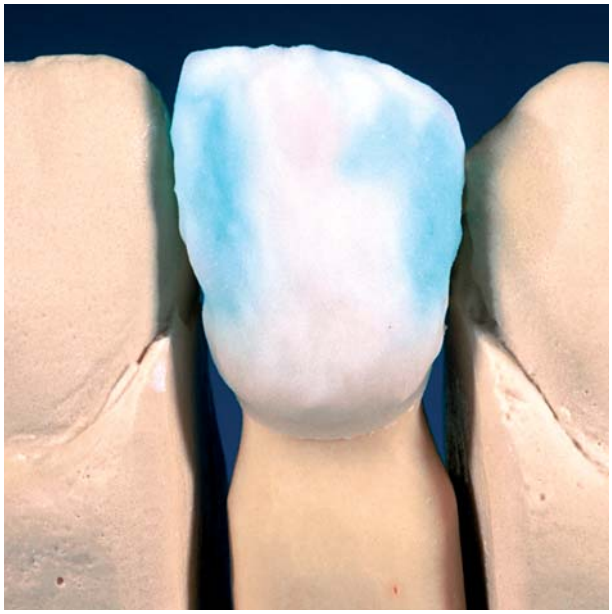


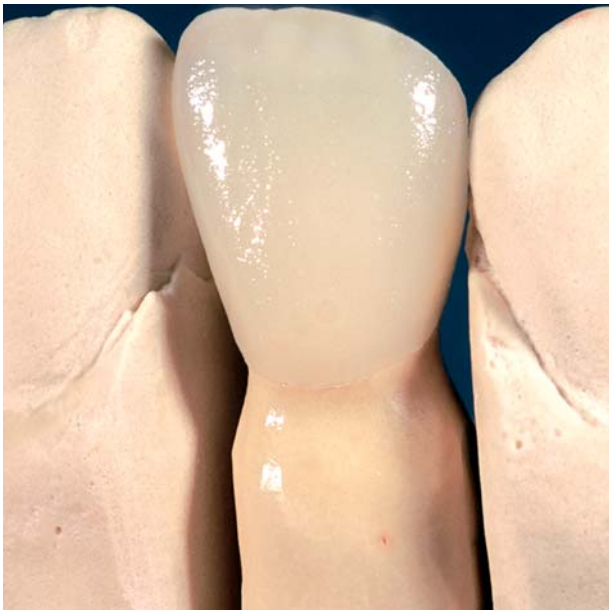
Confectionnez à présent un support de cuisson en Soft Tray (réf. 8295000012) pour la pièce prothétique. Les avantages des supports en Soft Tray : ils sont garants d'une stabilité optimale de la pièce prothétique pendant la cuisson. Pour réaliser ce type de support, remplir la couronne de Soft Tray puis la positionner sur une tige de cuisson. Cette structure de support servira pour les différentes cuissons (maquillage/ stratification).

Très important ! :

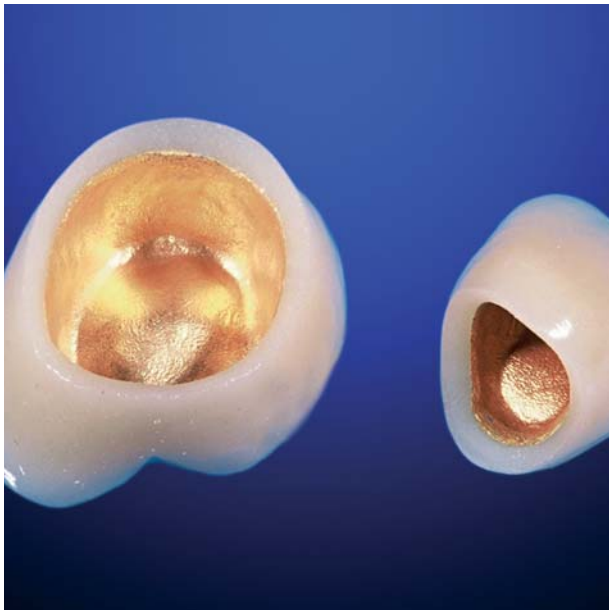
Faites en sorte que ni la céramique de recouvrement ni les maquillants ne touchent le Soft Tray.

Réalisation du recouvrement (stratification)





Réalisation du recouvrement (stratification)



Si vous utilisez la technique « stratification » : après avoir réalisé le noyau dentine en céramique pressée, donner à la dent son volume final en lui ajoutant par stratification la céramique de recouvrement. Vous pouvez pour cette étape utiliser toutes les masses de l'IMAGINE® h.e ainsi que toutes les masses de stratification de l'IMAGINE® X Press, notamment les incisals Press. Du fait de leur transparence légèrement atténuée, ces incisals, spécialement conçus pour la « surpressée » font que, en bouche, les risques d'aspect grisâtre au niveau du bord incisal, sont bien moins grands.

Pour finir, procéder, comme pour la technique « maquillage », à la cuisson de glaçage.

Important ! :

La céramique IMAGINE® Press X n'est compatible qu'avec la céramique de recouvrement IMAGINE® h.e !

Autres indications :

Bien suivre le mode d'emploi de la céramique de recouvrement (IMAGINE® h.e.) ainsi que les recommandations concernant la cuisson (voir annexe).

La technique « Maquillage »

Commencer par procéder à l'ajustement de la céramique pressée (réglage de l'occlusion, des points de contact) puis la nettoyer dans un bain à ultrasons (eau distillée).

Après avoir sélectionné le maquillant REFLEX® adéquat (Bodystain A/B/C/D – voir tableau page 19), l'appliquer en quantité suffisante en l'étalant bien sur toute la restauration. Enlever ensuite le maquillant en trop avec un pinceau à maquillants propre.

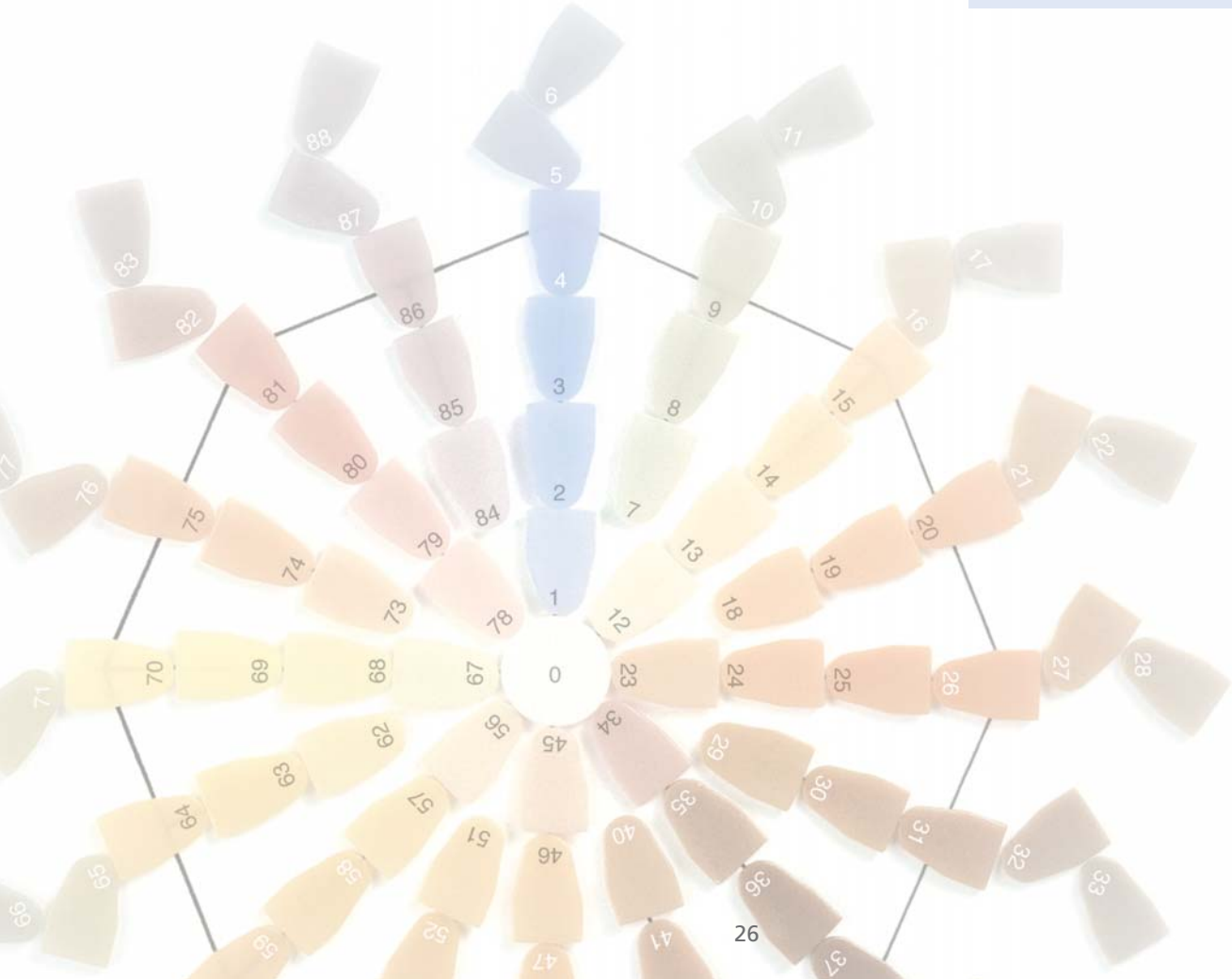
Cette manière de faire vous permettra d'obtenir une coloration homogène de la restauration.

Ensuite, passer à la cuisson (cuisson de maquillage, sous vide).

Si vous souhaitez une plus forte saturation chromatique, il vous suffit de répéter la procédure venant d'être décrite.

Important !:

Pour la préparation des REFLEX® Bodystains, ne pas utiliser d'autre liquide de mélange que le « X Stain Liquid ».



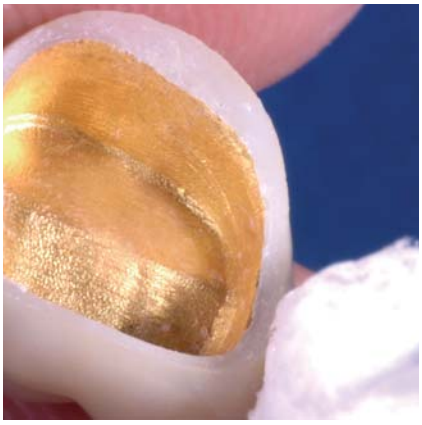
Cuisson de glaçage

Pour cette dernière étape, préparer la masse de glaçage en lui donnant une consistance gélatineuse puis l'appliquer en veillant à ce qu'elle forme une couche suffisamment épaisse Important : ne pas mettre de masse de glaçage dans les sillons, ne pas en mettre non plus au niveau du pourtour cervical.

Cette étape de glaçage à pour fonction d'étanchéifier la surface de la restauration et de lui donner le brillant de la dent naturelle.

Si, après cuisson, certaines zones manquent de brillant, remettre de la masse de glaçage puis recuire.

De même, si après cuisson vous constatez qu'il y a de la masse de glaçage en trop, éliminer les excès avec un polissoir caoutchouc adéquat. Idem pour le réglage final des points de contact et le traitement de surface du pourtour cervical.



français

Le scellement en bouche

Pour le scellement de la restauration en bouche, utiliser soit un ciment verre ionomère, soit une colle composite.

Si vous optez pour le collage, bien suivre les indications du fabricant de la colle composite relatives à la préparation de l'intrados de la restauration.

Tableaux de pressée et de cuisson

Programme de pressée pour l'Austromat 3001 Press i-dent

	L9	C700	V9	T060.C930	T1200	L95	T420	L9	V0	C0	T5	L0	C700

Austromat M

	START [°C]		[min]	[min]	VAC LEVEL	°C / min	END [°C]	min:sec	(V)	1	2
1ère cuisson opaquer de pressée	450	4	2	0	9	55	950	02:00	–	0	0
2ème cuisson opaquer de pressée	450	4	2	0	9	55	950	02:00	–	0	0
1ère cuisson dentine	500	1–3*	1	1	9	45	770	01:00	–	0	0
2ème cuisson dentine	500	1–3*	1	1	9	45	760	01:00	–	0	0
cuisson de maquillage	500	0	1	0	9	45	750	01:00	–	0	0
cuisson de glaçage	500	0	1	0	9	45	740	01:00	–	0	0
1ère cuisson de correction	500	0	1	0	9	45	730	02:00	–	0	0
2ème cuisson de correction	500	0	1	0	9	45	730	01:00	–	0	0

*Les temps de fermeture/de séchage (cuissons dentines) dépendent des dimensions de la restauration et de l'épaisseur de céramique, ils sont compris entre 1 et 3 minutes.

Programme pour l'Austromat 3001 press-i-dent

1ère cuisson opaquer de pressée	C450	T240	T120 · L9		V9	T055 · C950	V0	T120	C0	L0	T2	C450
2ème cuisson opaquer de pressée	C450	T240	T120 · L9		V9	T055 · C950	V0	T120	C0	L0	T2	C450
1ère cuisson dentine	C500	T120	T60 · L9	T60	V9	T045 · C770	V0	T60	C0	L0	T2	C500
2ème cuisson dentine	C500	T120	T60 · L9	T60	V9	T045 · C760	V0	T60	C0	L0	T2	C500
cuisson de maquillage	C500		T60 · L9		V9	T045 · C750	V0	T60	C0	L0	T2	C500
cuisson de glaçage	C500		T60 · L9		V9	T045 · C740	V0	T60	C0	L0	T2	C500
1ère cuisson de correction	C500		T60 · L9		V9	T045 · C730	V0	T120	C0	L0	T2	C500
2ème cuisson de correction	C500		T60 · L9		V9	T045 · C730	V0	T60	C0	L0	T2	C500

Problèmes et solutions :

Problème :	Cause :	Solution :
▪ Pressée incomplète	▪ Température de pressée trop basse	▪ L'augmenter
	▪ Pression de pressée insuffisante	▪ L'augmenter
	▪ Temps de préchauffage trop court	▪ Temps de préchauffage : au moins 1 heure
	▪ Epaisseur réelle inférieure à l'épaisseur minimale de céramique prescrite.	▪ Epaisseur minimale requise : 0,6 mm
	▪ Quantité de matière insuffisante	▪ Augmenter le nombre de lingotins
▪ Présence de fêlures dans la céramique	▪ Surchauffe localisée de la céramique pendant l'usinage	▪ Ne pas usiner la pièce à plus de 5000 tr/min., et toujours l'usiner sous refroidissement par eau
	▪ Pression de sablage excessive lors du démoulage	▪ Sabler aux perles de verre de granulométrie 50 µm, à une pression de 2 bars maxi
	▪ Alliage ne convenant pas pour la céramique Press X	▪ Utiliser uniquement des alliages du système Press X
▪ Céramique pressée poreuse	▪ Température de pressée trop élevée	▪ La diminuer par tranches de 10 °C
	▪ Calcination incomplète de la cire	▪ Utiliser une cire calcinant sans laisser de résidus.
▪ La céramique pressée présente des points noirs	▪ Résidus d'oxydation dus à l'utilisation de cylindres métalliques (four de préchauffage)	▪ Ne pas utiliser, pour le four de préchauffage, de cyclindres métalliques.
	▪ Contamination de la cire de la maquette par des résidus métalliques	▪ Veiller, pendant la réalisation de la maquette, à ce que l'établi reste bien propre.

Perchè IMAGINE® PressX?

Negli ultimi anni l'estetica ricopre un ruolo sempre più importante sia per il dentista che per il paziente. Per l'odontotecnico con ambizioni estetiche, la realizzazione razionale, nel quotidiano del laboratorio, era però spesso difficile. Fino ad oggi, per raggiungere una perfetta estetica rosa e bianca nella zona del bordo delle corone, era necessaria una tecnica per la realizzazione delle spalle in ceramica che richiedeva tempi lunghi.

La ceramica da pressofusione integra, in modo ideale, un sistema di lavoro razionale ad un'estetica eccellente. Lo svantaggio di questo sistema era, finora, la limitata indicazione ed i dispendiosi, ma necessari, sistemi di fissaggio per restauri in ceramica integrale.

Con IMAGINE® PressX si possono finalmente ottenere, in modo economico, risultati perfettamente estetici – senza limiti alle indicazioni e cementabili in modo tradizionale. Questo obiettivo è stato raggiunto dal sistema IMAGINE® PressX attraverso la costante ottimizzazione della tecnica PressOver. Grazie alle pluriennali esperienze con la corona Cordent™, la WIELAND è riuscita a conquistare Sebastiaan Cornelissen, quale esperto per la tecnica PressOver.

L'idea base della corona Cordent™ si fonda sulla seguente considerazione: perché non modellare in cera il nucleo della dentina con la spalla e convertirli poi in ceramica in un unico processo di pressatura? Si guadagna molto tempo e si ottiene una spalla ceramica stabile alla cottura con una perfetta chiusura marginale.

La struttura metallica garantisce una resistenza superiore alla media e permette la cementazione tradizionale. Odontotecnici dipendenti anche poco esperti sono in grado di applicare questa tecnica. Veloce da apprendere, facile da applicare e flessibile nelle indicazioni, la tecnica OverPress in combinazione con il sistema PressX permette l'utilizzo quotidiano in laboratorio.

Pertanto da oggi vale:
IMAGINE® PressX – PressOver the limits

Joachim Neutzling, Product Manager Ceramica

WIELAND
Dental Division

italiano

Sommario

- Vantaggi della tecnica PressOver .....pag. 35
- L'assortimento IMAGINE® Press X.....pag. 36
- Descrizione dei componenti IMAGINE® Press X .....pag. 36
- Ceramica da rivestimento IMAGINE® h.e .....pag. 37
- Campo d'indicazione generale .....pag. 38
- Indicazione grezzi LO .....pag. 39
- PressOver realizzazione della struttura e preparazione ..pag. 40
- Struttura in lega per la tecnica PressOver ....pag. 41
- Preparazione della struttura per ponti.....pag. 42
- Opaco per pressatura IMAGINE® Press X .....pag. 443
- Waxup o ceratura.....pag. 44
- Imperniatura.....pag. 45–46
- Messa in rivestimento e preriscaldo .....pag. 47
- Scelta dei grezzi .....pag. 48–49
- Processo di pressatura .....pag. 50
- Eliminazione del rivestimento.....pag. 51
- Separazione e finitura .....pag. 52
- Soft Tray .....pag. 53
- Rivestimento con la tecnica di stratificazione.....pag. 54–55
- Tecnica di colorazione e cottura di glasatura.....pag. 56–57
- Cementazione .....pag. 58
- Tabelle di pressatura e cottura .....pag. 59
- Errori, cause e soluzioni .....pag. 60

Ceramic works and Photography
by Sebastiaan Cornelissen

Semplice, veloce e precisa: vantaggi della tecnica PressOver

- La tecnica PressOver unisce le eccellenti possibilità estetiche della ceramica integrale alla stabilità di una metalloceramica classica o ai vantaggi della tecnologia galvanica AGC®.
- In un unico processo di pressatura sono realizzabili, contemporaneamente, il nucleo di dentina e le spalle in ceramica precise e stabili. Questo rende il procedimento PressOver particolarmente economico.
- L'opaco per pressatura IMAGINE® PressX, accordato in modo ottimale, completa il sistema.
- Con questo nuovo prodotto, all'interno della linea delle ceramiche IMAGINE® h.e., è a disposizione un'ulteriore variante innovativa ed economica per restauri di alta qualità .

Gli assortimenti IMAGINE® Press X

Assortimento IMAGINE® Press X:

Art.-Nr. 8200000SET

Esso contiene:

- 10 x opaco da pressatura da 12 g cad.
- 4 x smalti da pressatura da 15 g cad.
- 3 x smalti opalescenti da 15 g cad.
- 3 x masse trasparenti da 15 g cad.
- 4 x grezzi di pressatura (LO 1–4) da 5 pz. cad.
- 13 x grezzi di pressatura (MO A0–D2) da 5 pz. cad.
- 4 x supercolore da 2 g cad.
- 1 x massa di glasatura da 2 g
- 1 x liquido per opaco da pressatura da 50 ml
- 1 x liquido per supercoloree glasatura da 15 ml
- 1 x supporto di cottura individuale da 12 cm
- 2 x scala colori

Accessorio IMAGINE® Press X :

- Massa si rivestimento IMAGINE® Press X art. n°. 82-95-1000
- Liquido IMAGINE® Press X art. n° 8290010050
- Pistone di pressatura monouso IMAGINE® Press art. n° 82-90-000

Descrizione dei componenti della IMAGINE® Press X

Opaco da pressatura (PO A1–D2)

L'opaco da pressatura Press X è un materiale in polvere, ad alta temperatura di fusione, abbinato in modo speciale ai componenti della Press X, coordinato nei colori, per la tecnica della sovrapressatura entro la gamma delle leghe indicate.

Liquido per opaco da pressatura

Utilizzato per miscelare l'opaco da pressatura Press X.

Liquido X Stain (LO 1–4)

Utilizzato per miscelare la glasatura e i supercolori (body o normali).

Grezzi di pressatura (LO 1–4)

Grezzi per pressatura, abbinati al sistema Press X, coordinati nei colori, con un'opacità del 30 % ca.

Smalto da pressatura (PS 1–4)

Ceramica da stratificazione, correlata nei colori, con una trasparenza ottimizzata in relazione alla tecnica di sovrapressatura.

Smalti opalescenti (Base, Medium, Power)

Smalti opalescenti con un'opalescenza naturale e in 3 gradazioni.

Masse trasparenti (high, orange, yellow)

Masse trasparenti con un'elevata trasparenza (high) oppure una sfumatura cromatica (orange, yellow).

Grezzi di pressatura (MO A0–D2)

Grezzi per pressatura, abbinati al sistema Press X, coordinati nei colori, con un'opacità del 65 % ca.

Body Stain (A, B, C, D)

Supercolori per la saturazione cromatica.

Glasatura (glaze)

Utilizzata per la lucidatura finale del restauro ultimato.

Supporto „Soft Tray"

Supporto di cottura individuale in siringa. S'indurisce durante il preriscaldo. Non portare mai Soft Tray a contatto con la ceramica stratificata.

Integrabile al sistema della ceramica da rivestimento IMAGINE® h.e.

Assortimento di 7 colori IMAGINE® h.e.:

Art.-Nr. 81800000

L'assortimento di 7 colori IMAGINE® h.e. soddisfa le fondamentali esigenze quotidiane di laboratorio.

Contiene i colori:

A2 - A3 - A3,5 - B2 - B3 - C2 - D3.
Masse aggiuntive a scelta.

- 7 x opachi in pasta da 4 g/cad.
- 2 x opachi in pasta colour bianco/arancione da 2 ml/cad.
- 7 x dentine opache da 15 g/cad.
- 7 x dentine da 15 g/cad.
- 3 x smalti SO58, SO59, SO60 da 15 g/cad.
- 1 x trasparente clear da 15 g
- 1 x trasparente opal da 15 g
- 3 x trasparente colour da 15 g/cad.
- 3 x modificatori dentina da 15 g/cad.
- 3 x modificatori per mammelloni da 15 g/cad.
- 2 x correttori (dentina/smalto) da 15 g/cad.
- 5 x supercolore da 2 g/cad.
- 1 x glasatura da 2 g
- 1 x liquido per modellazione da 50 ml
- 1 x liquido per colori da 15 ml
- 1 isolante per ceramica da 10 ml
- 1 pennello di modellazione
- 1 pennello per opachi in pasta

Set IMAGINE® h.e. advanced:

Art.-Nr. 81-90-0000

Esso contiene:

- 5 x base (base1–base 5) da 15 g/cad.
- 4 x colore base giallo, arancione, crema, marrone da 15 g/cad.
- 2 x smalti high value ehv1, ehv2 da 15 g/cad.
- 6 x trasparenti citrino, topazio, acquamarina, ametista, antracite, cachi da 15 g/cad.
- 2 x occlusali intensi OC cresta, OC fossa da 15 g/cad.
- 3 x supercolori acciaio, marrone, cotto da 2 g/cad.

Kit di prova A3, B2 IMAGINE® h.e.

Art.-Nr. 81400003 Kit di prova A3
Art.-Nr. 81400005 Kit di prova B2

Esso contiene:

- 1 x opaco in pasta da 4 g
- 1 x dentina opaca da 15 g
- 1 x dentina da 15 g
- 1 x smalto da 15 g
- 1 x trasparente opalino da 15 g
- 1 x liquido di modellazione da 15 ml
- 1 pennello per opaco in pasta
- 1 pennello di modellazione

Set IMAGINE® h.e. colours :

Art.-Nr. 81300000

Il set IMAGINE® h.e. colours contiene supercolori fluorescenti. I supercolori sono accordati, in modo ottimale, agli altri componenti del sistema.

Esso contiene:

- 10 x supercolori da 2 g/cad.
- 1 x glasatura da 2 g
- 1 x x liquido per colori da 15 ml

Set opachi in pasta IMAGINE® h.e.

Art.-Nr. 81500000

Esso contiene:

- 16 x opachi in pasta da 4 g/cad.
- 4 x opachi in pasta coulor da 4 g/cad.

Set IMAGINE® h.e. margin

Art.-Nr. 81200000

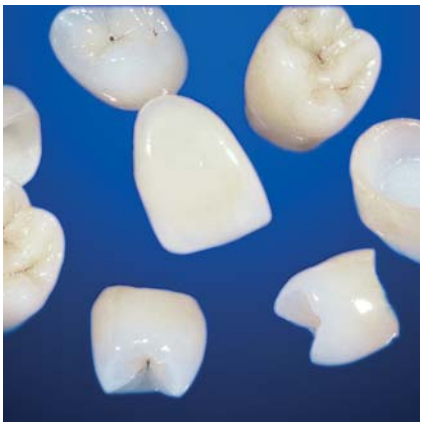
Le masse per spalle IMAGINE® h.e. sono caratterizzate da un'eccellente omogeneità superficiale, elevata resistenza ai bordi, scarsa contrazione ed una fluorescenza corrispondente al dente naturale.

Esso contiene:

- 10 x masse da spalla da 15 g/cad.
- 1 x liquido margin da 15 ml

Campo d’indicazione generale

- Corone AGC® PressOver
- Corone metalliche, abutments e ponti PressOver
- Corone in ceramica integrale
- Veneers
- Inlays e onlays



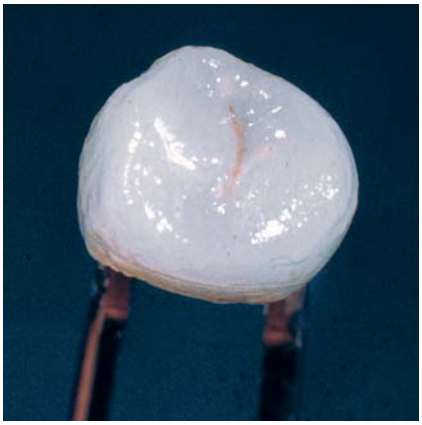
Restauri di denti singoli con supporto galvano o corone singole fuse, nonché ponti a una o più campate, fino a due elementi di ponte, nelle seguenti leghe WIELAND:

- Porta PressOver (lega oro-argento-palladio, dura, giallo chiara, senza Cu)
- Simidur Press X (lega universale, senza Cu, bianca, extra-dura, Tipo 4)

Indicazione grezzi LO – Tecnica di colorazione nella ceramica integrale

Per la tecnica di colorazione, il manufatto (inlay, onlay, veneer o la corona singola) viene pressato in IMAGINE® Press X nella sua forma anatomica completa. La colorazione e caratterizzazione individuale avviene successivamente con REFLEX® Stains e Glaze (vedi pag. 26–27).

Le rispettive tabelle di pressatura e cottura si trovano alla pag. 29.



In questa tecnica di colorazione si prega di osservare quanto segue:

Per principio, manufatti in ceramica integrale vanno appoggiati su ovatta refrattaria o su Soft Tray (vedi pag. 23)

Tabella di correlazione colori Grezzi LO

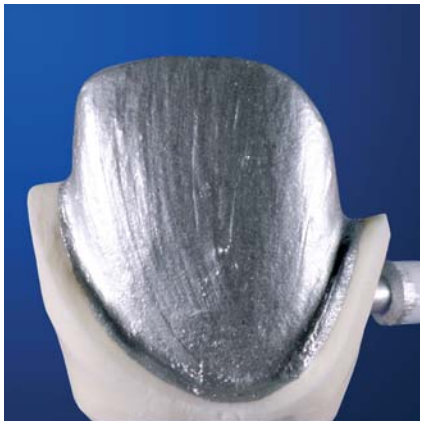
Colore dente gruppo colori V	Tecnica di colorazione grezzi LO	Supercolore REFLEX® Body
A	LO 1	Body A
B	LO 2	Body B
C	LO 3	Body C
D	LO 4	Body D

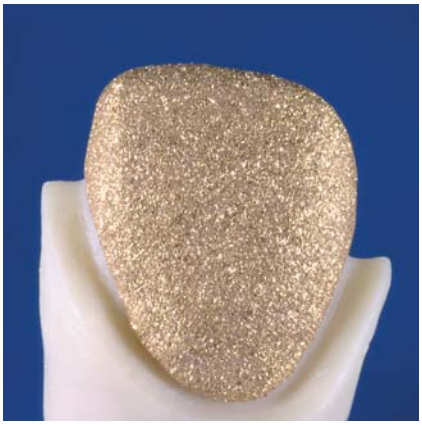
PressOver

Preparazione

È indicata una preparazione a spalla, con spigolo interno arrotondato, oppure una preparazione a chamfer approfondito. Si prega di rilevare dettagli relativi a preparazione e modellazione dalle istruzioni di preparazione della galvanotecnica AGC®.

Realizzazione della struttura





- Cappetta galvano AGC® :
  La struttura galvano viene realizzata, come descritto nelle istruzioni d'uso AGC®, con uno spessore di 0,2 mm (200 µm). La realizzazione del margine accorciato si raggiunge, applicando la vernice d'argento conduttiva solo fino alla zona di raccordo fra le pareti verticali della preparazione e la/il spalla/champfer.

Il bordo ottenuto tramite galvanizzazione deve essere ridotto, come di consueto nella tecnica della spalla, con un gommino per lucidatura. Soltanto in questo modo otteniamo un passaggio pulito ed uniforme fra la struttura AGC® e la spalla in ceramica.

La struttura AGC® viene, successivamente, sabbiata con ossido d'alluminio da 110–250 µm, a ca. 2 bar, e sgrassata.

Nota
Bonder aureo AGC® :

Non usare bonder aureo AGC® in combinazione con la tecnica PressOver!

Struttura in lega per la tecnica PressOver

La modellazione della struttura in lega va realizzata con margine accorciato, il quale, dopo la fusione, viene assottigliato con frese in metallo duro.

Di principio, badare che la modellazione non presenti spigoli vivi. Gli spigoli vivi creano picchi di tensione all'interno della ceramica che possono portare alla perdita del rivestimento.

Dopo la rifinitura, la cappetta viene sabbiata con ossido d'alluminio da 110 µm, a ca. 2 bar, e ossidata secondo le indicazioni del produttore della lega.

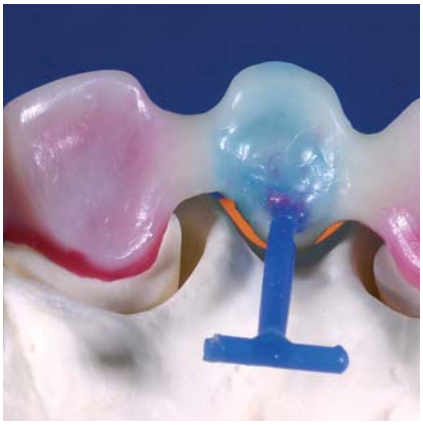
Dopo la cottura d'ossidazione, avviene una seconda sabbiatura con ossido d'alluminio da 110–250 µm, a ca. 2 bar, per eliminare gli ossidi.

Nota:

Nel caso di leghe contenenti Zn è vantaggioso, per il legame metallo-ceramico, decapare lo strato d'ossido con Wilacid.

Preparazione della struttura per ponti

La modellazione delle cappette-pilastro va effettuata con lo stesso metodo utilizzato per le corone singole.



A differenza dei procedimenti di lavorazione già descritti, nella realizzazione di ponti PressOver, si deve badare a quanto segue:

- Nell'area degli elementi-ponte applicare oralmente una ritenzione per il fissaggio del ponte nella massa di rivestimento. Questa garantisce il mantenimento in posizione della struttura durante il processo di pressatura.
- Nell'area dei denti posteriori, gli elementi-ponte devono essere scavati centralmente per evitare centri di calore durante la fase di raffreddamento dopo la sovrapressatura. Concentrazioni di calore possono portare a tensioni incontrollate causando, talvolta, microfratture nella ceramica sovrapressata.
- Dimensioni della ritenzione:
  ø = 1,2 mm
  Lunghezza = 4,0 mm
  Larghezza = 3,0 mm

Opaco da pressatura IMAGINE® PressX

Applicare l'opaco in polvere da pressatura IMAGINE® PressX in un sottile strato semicoprente, facendo attenzione che la superficie sabbiata della struttura sia ben umettata.

La 1ª cottura dell'opaco avviene a 950 °C. Questa temperatura di cottura è notevolmente superiore alla temperatura di pressatura della ceramica IMAGINE® PressX e ciò assicura che l'opaco mantenga la sua posizione durante il processo di pressatura.

Con la 2ª cottura dell'opaco la struttura viene totalmente ricoperta. Questa avviene a 950 °C.

Per la cottura seguire i consigli contenuti nelle tabelle di pressatura e di cottura riportate nell'appendice!

Importante!

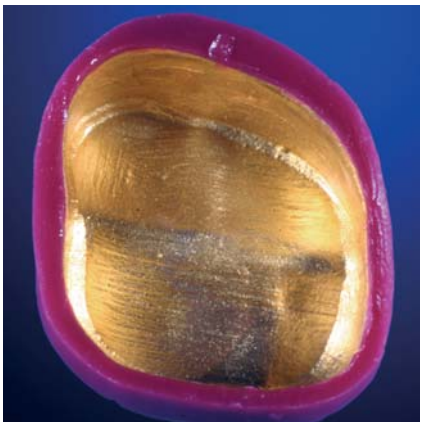
Per poter stabilire il numero di grezzi, serve l'esatto peso della cera della modellazione, compresi i canali di pressatura. Per questo motivo, dopo la 2ª cottura dell' opaco, si pesa la struttura su una bilancia di precisione per metalli nobili, annotando il peso indicato.

Waxing up

Modellare il margine utilizzando una cera cervicale. Tale materiale consente di ridurre la contrazione da raffreddamento ottenendo, in un'unica operazione, una spalla in cera avente un adattamento eccellente.

La scelta di eseguire il restauro tramite la tecnica di colorazione oppure tramite stratificazione determina, a questo punto, il successivo metodo di lavoro.

Da un lato esiste la possibilità di realizzare l'intera forma anatomica per l'impiego della tecnica di colorazione; dall'altro si può modellare soltanto un nucleo di dentina per il successivo rivestimento ceramico. La tecnica di colorazione prevede la possibilità di realizzare in cera, controllare e trasferire direttamente in ceramica l'occlusione funzionale. Il restauro pressato anatomicamente per intero viene, infine, caratterizzato e dotato di effetti tramite l'uso dei supercolori.

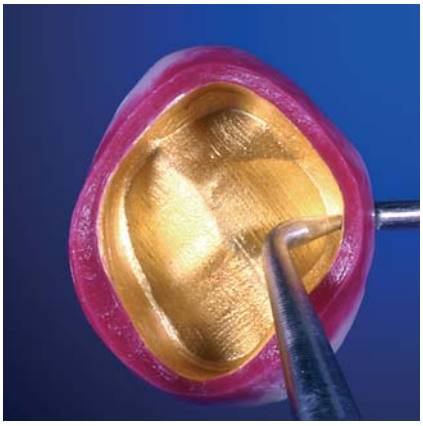


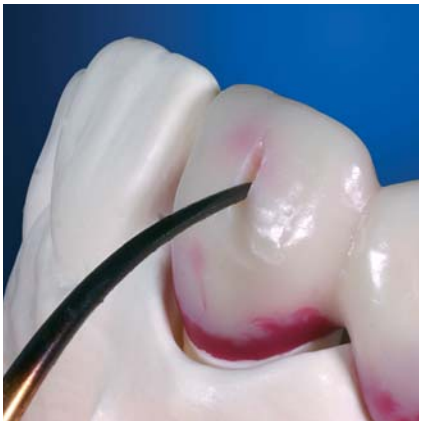
Consiglio:

Va osservato che l'oggetto pressato finito è leggermente sovradimensionato. Pertanto, la modellazione in cera dovrebbe essere posta leggermente "fuori contatto".

Contrariamente a ciò, nella tecnica di stratificazione, il nucleo di dentina viene pressato in forma anatomica ridotta. Con smalto, masse trasparenti e masse effetto il restauro viene completato fino alla forma del dente definitiva. (vedi istruzioni d'uso IMAGINE® h.e.).

Per ragioni estetiche, nella zona dei denti frontali viene usata, quasi sempre, la tecnica di stratificazione, mentre in quella dei denti posteriori, può essere preferita la tecnica di colorazione.





Importante!

La sovrapressatura di strutture metalliche richiede uno spessore minimo della ceramica da pressatura di 0,6 mm. Da ciò risulta uno spessore totale di almeno 0,8 mm usando corone AGC® e di almeno 0,9 mm per strutture fuse.

Imperniatura

Per la realizzazione del canale di pressatura s'impiega un filo di cera avente un diametro di 3 mm ed una lunghezza min. di 5 mm. Questo viene applicato incisalmente od occlusalmente in direzione assiale, di modo che la cappetta possa essere completamente sovrapressata.

Il manufatto preparato per la messa in rivestimento viene ora nuovamente pesato. La differenza tra il peso originario e il peso ora rilevato fornisce il peso della cera del manufatto da pressare. Da questo si può calcolare la quantità necessaria di grezzi di pressatura.

Successivamente i manufatti imperniati vengono posizionati sulla base del cilindro, in modo tale da garantire una distanza min. di 10 mm dalla parete del cilindro.

Inoltre si deve assolutamente fare attenzione che dopo il riempimento del cilindro vi siano almeno 10 mm di massa di rivestimento al di sopra del manufatto in cera.

Valore indicativo:

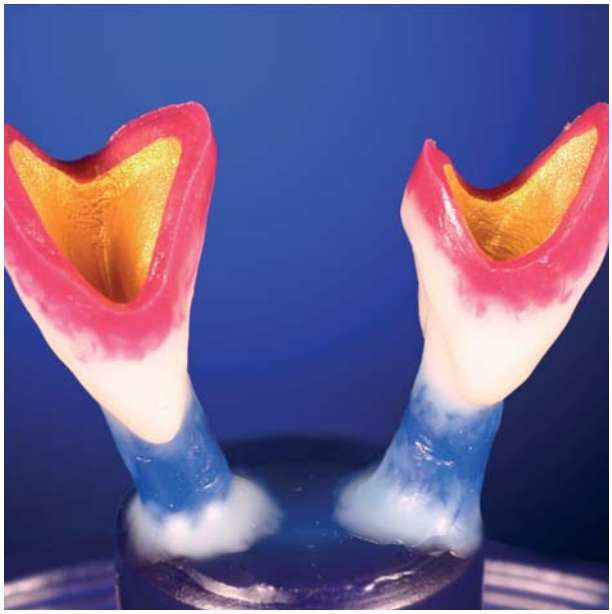
Peso della cera < 0,5 g = 1 grezzo di pressatura

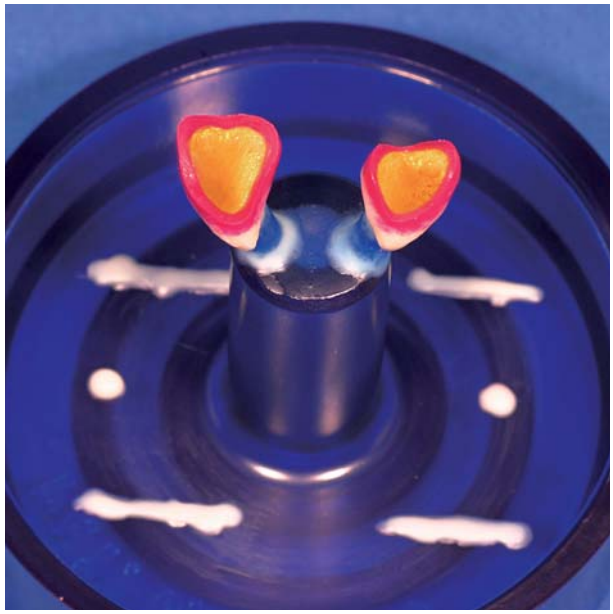
Peso della cera da 0,5 g a 1,4 g = 2 grezzi di pressatura

Importante!

Se il canale di pressatura non viene orientato assialmente, sussiste il pericolo che la cappetta metallica venga invasa dalla ceramica nelle parti interne.

Imperniatura





Nota:

Per facilitare la pulizia dal rivestimento, si può contrassegnare con cera la posizione dei manufatti sul fondo del cilindro. Ciò permette la localizzazione dei manufatti pressati anche dopo la pressatura.

Messa in rivestimento e preriscaldo

Per la messa in rivestimento dei manufatti da pressare consigliamo esclusivamente la massa da rivestimento IMAGINE® Press X, art. n° 82-95-1000, con il rispettivo liquido. art. n° 82-96-0500.

Per l'impasto e il preriscaldo della massa di rivestimento, preghiamo di voler seguire i i consigli dell'istruzione d'uso per la massa di rivestimento IMAGINE® Press X.

Per l'eliminazione totale delle parti in cera, il tempo di preriscaldo del cilindro deve essere di almeno 1 ora a 850 °C.

Scelta dei grezzi

- La scelta dei grezzi avviene sulla scorta della tabella di correlazione colori.

Tabella di correlazione colori
Tecnica di stratificazione

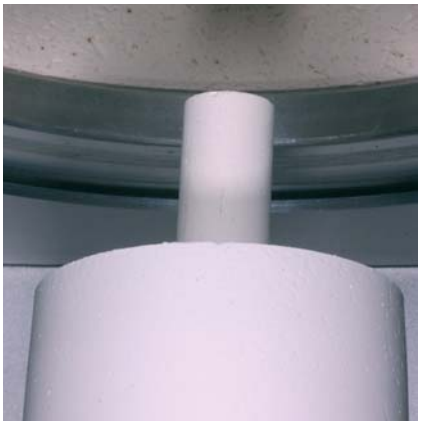
Colore dente Colore V	Opaco PressOver	Grezzo PressOver tecnica di stratificazione	Smalto tecnica di stratificazione
A1	A1	MO A0	PS 2
A2	A2	MO A1	PS 2
A3	A3	MO A2	PS 3
A3,5	A3,5	MO A3	PS 3
A4	A3,5	MO A3,5	PS 4
B1	B1	MO B0	PS 1
B2	B2	MO B1	PS 3
B3	B3	MO B2	PS 3
B4	B3	MO B3	PS 3
C1	C1	MO C1	PS 4
C2	C2	MO C1	PS 3
C3	C2	MO C2	PS 3
C4	C2	MO C3	PS 4
D2	D2	MO D2	PS 4
D3	D2	MO D2	PS 3
D4	D2	MO D2	PS 3

Tabella di correlazione colori
Tecnica di colorazione

Colore dente Colore V	Opaco PressOver	Grezzo PressOver tecnica di colorazione	Supercolore REFLEX® Body
A1	A1	MO B0	Body A
A2	A2	MO A0	Body A
A3	A3	MO A1	Body A
A3,5	A3,5	MO A2	Body A
A4	A3,5	MO A2	Body A
B1	B1	MO B0	Body B
B2	B2	MO B0	Body B
B3	B3	MO B1	Body B
B4	B3	MO B2	Body B
C1	C1	MO B0	Body C
C2	C2	MO B1	Body C
C3	C2	MO C1	Body C
C4	C2	MO C1	Body C
D2	D2	MO A0	Body D
D3	D2	MO A1	Body D
D4	D2	MO C1	Body D

Processo di pressatura

I programmi di pressatura sono ottimizzati per l'impiego del DEKEMA Austromat 3001 Press-i-dent. Preghiamo di controllare che il forno di pressatura funzioni perfettamente ed in particolare che vengano rispettate le temperature di pressatura.



Programmi di pressatura

1. Generale (programma di pressatura standard)

Temperatura di preriscaldo	700 °C
Vuoto	massimo (min. 50 hPa = 100 %)
Velocità di riscaldamento (salita)	60 °C/Min.
Temperatura finale	930 °C
Tempo di mantenimento	20 Min.
Pressione di pressatura	massimo 5 bar (dipendente dal forno)
Tempo di pressatura	8 Min.

2. Austromat 3001 Press-i-dent

L9	C700	V9	T060.C930	T1200	L95	T480	L9	V0	C0	T5	L0	C700

Per la pressatura consigliamo i pistoni di pressatura monouso IMAGINE® Press, art. n° 82-90-0006, poiché questi presentano un comportamento di raffreddamento uguale alla massa di rivestimento. Con ciò si evitano microfratture nel cono di pressatura.

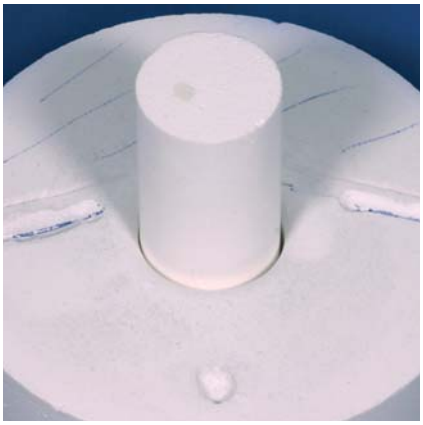
Pistone di pressatura in ossido d'alluminio

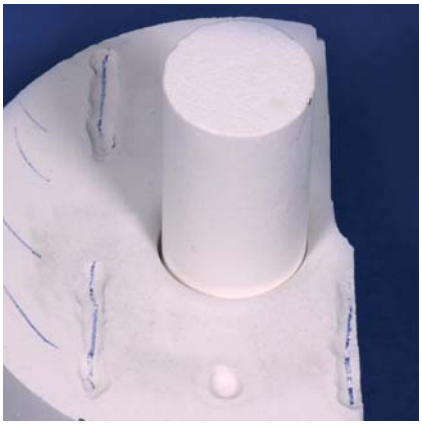
Pistone di pressatura in massa di rivestimento

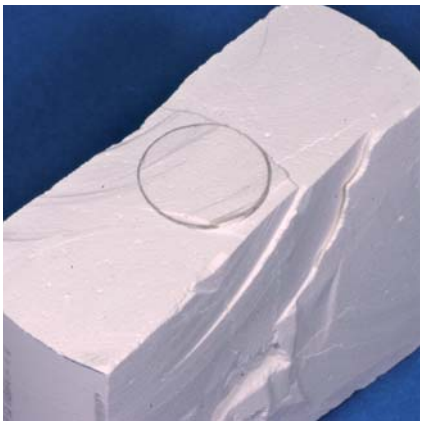
Eliminazione del rivestimento

Prima di procedere all'eliminazione del rivestimento, determinare l'esatta profondità di pressatura con l'ausilio di un secondo pistone di pressatura; questa misura ed i contrassegni vengono trasferiti sulla superficie esterna del cilindro. Quindi, con un disco diamantato, si taglia il cilindro lungo i contrassegni e si separa con cautela in corrispondenza degli intagli così creati.

L'eliminazione grossolana del rivestimento può avvenire con perle di vetro lucidanti (50 µm) a 2 bar. Non appena i manufatti pressati appaiono, la pressione di sabbiatura deve essere ridotta ad 1 bar.







Separazione e rifinitura

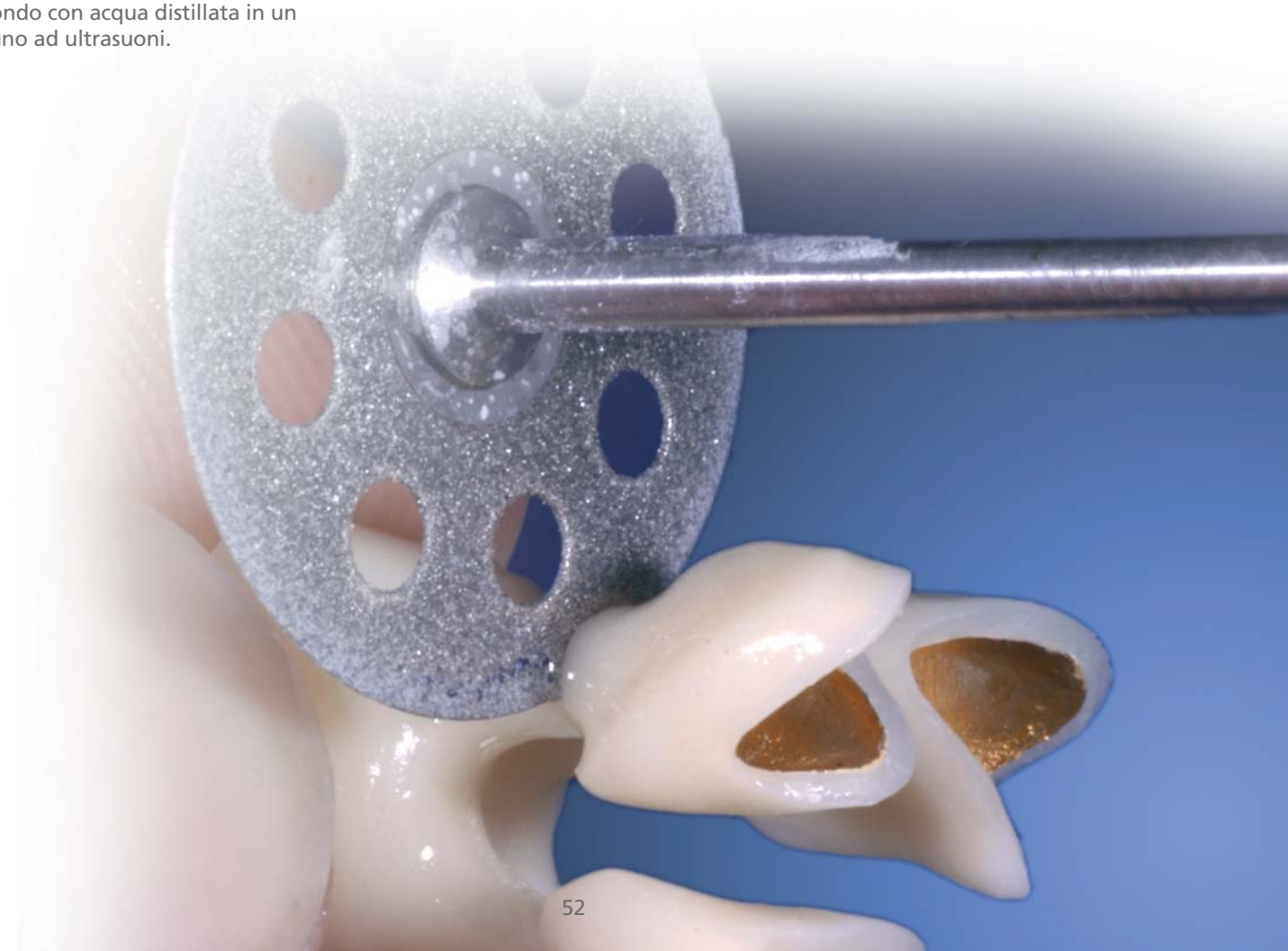
Per la finitura dei manufatti pressati usare esclusivamente abrasivi diamantati e, nella zona marginale, gommini lucidanti per ceramica (in nessun caso usare separatori in carborundum). La levigatura della ceramica pressofusa deve avvenire sempre in presenza di raffreddamento. Il modo più pratico di provvedere ad un sufficiente raffreddamento sussiste nell'applicare una goccia d'acqua sulle aree di lavoro. Questo sistema permette una finitura controllata della ceramica.

Per evitare un surriscaldamento del manufatto durante la separazione del canale di pressatura, si deve regolare il numero di giri del micromotore ad un massimo di 5000 giri/min. Il disco diamantato deve essere nuovo e il più rigido possibile. Questo evita un distacco incontrollato del canale di pressatura.

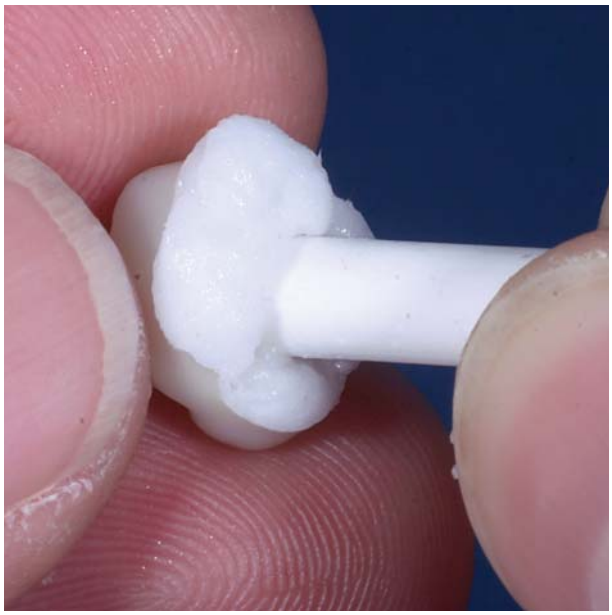
Infine il lavoro finito viene pulito a fondo con acqua distillata in un bagno ad ultrasuoni.

Nota:

Prima di inserire il restauro sul moncone, prestare attenzione che non siano presenti bave o bandierine di pressatura nella zona del limite della preparazione. Queste vanno, eventualmente, eliminate con cautela mediante un gommino.



Soft Tray



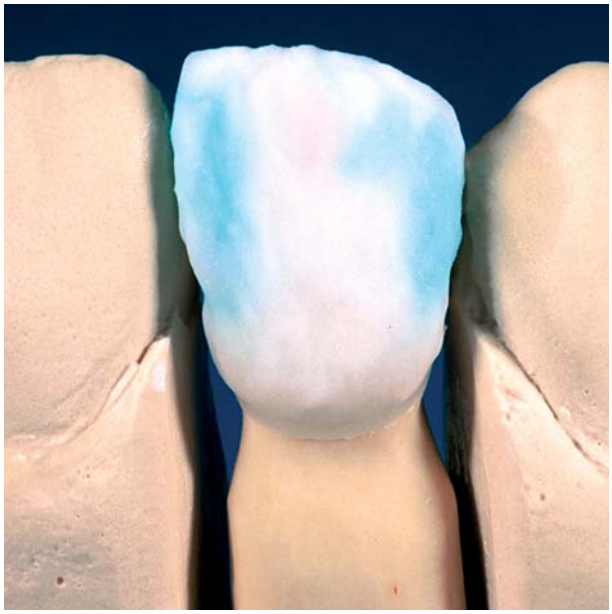
Con Soft Tray, art. n° 8295000012, si può ora realizzare un supporto individuale per il manufatto da cuocere. Questo offre il vantaggio che il manufatto pressato può essere posizionato in modo stabile sul supporto stesso. A tale scopo la parte interna della corona viene riempita di Soft Tray e quindi posizionata su un perno di cottura.

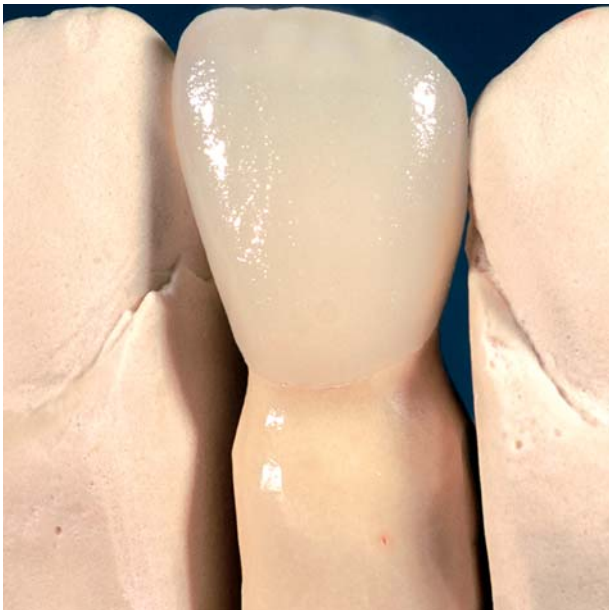
Questa costruzione servirà nel proseguo della lavorazione come supporto della corona per le successive cotture di stratificazione e/o dei supercolori.

Importante!

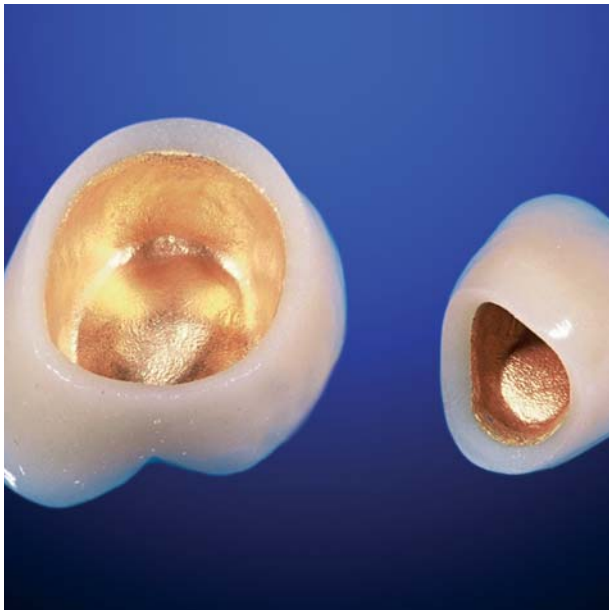
Badare attentamente che Soft Tray non entri in contatto con la ceramica o con i supercolori.

Rivestire con la tecnica di stratificazione





Rivestire con la tecnica di stratificazione



Nella tecnica di stratificazione, il nucleo pressato di dentina viene completato fino al contorno finale con ceramica da rivestimento. E' possibile utilizzare tutte le masse dell'assortimento IMAGINE® h.e. e tutti i componenti della ceramica da stratificazione IMAGINE® Press X, come p.es. gli smalti Press X. Questi smalti particolarmente armonizzati alla tecnica OverPress riducono, a causa della loro leggera minor trasparenza, il pericolo d'ingrigimento del bordo incisale nel cavo orale.

Infine, analogamente alla tecnica di colorazione, si effettua una cottura di glasatura.

Importante!

I componenti dell'IMAGINE® Press X sono compatibili esclusivamente con masse di rivestimento IMAGINE® h.e.

Nota:

La lavorazione della ceramica di rivestimento deve avvenire in osservanza delle istruzioni di lavorazione della IMAGINE® h.e. secondo i consigli di cottura riportati nell'appendice.

Tecnica di colorazione

Il lavoro completamente pressato viene anzitutto adattato. L'occlusione ed i punti di contatto vengono registrati e successivamente il lavoro viene pulito nel bagno ad ultrasuoni con acqua distillata.

Dopo aver scelto il rispettivo supercolore REFLEX® (body stain A, B,C, D; vedi tabella di correlazione alla pag. 19), applicarlo in modo intenso sulla superficie distribuendolo uniformemente. L'eventuale eccesso formatosi va eliminato con un pennello per supercolori pulito.

Con questa tecnica si ottiene una superficie colorata uniformemente.

La successiva cottura dei supercolori viene effettuata sotto vuoto.

Qualora si desideri una maggiore intensità cromatica, si può ripetere quest'operazione.

Importante!

I supercolori REFLEX® Body possono essere miscelati esclusivamente con X Stain Liquid.

Cottura di glasatura

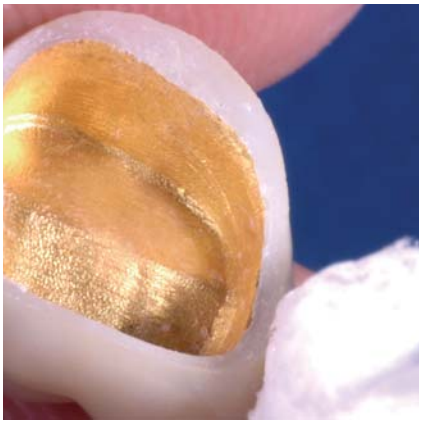
Come ultima operazione miscelare la massa di glasatura REFLEX® fino ad avere una consistenza tipo gel, ed applicare quindi in uno strato di spessore sufficiente. Le fessure e le zone marginali della corona vanno escluse da questa operazione.

Questa applicazione sigilla la superficie ed il restauro ottiene una brillantezza bella e naturale.

La cottura di glasatura avviene conformemente alla cottura dei supercolori.

Se dopo la cottura fossero ancora visibili delle aree prive di brillantezza, queste dovranno subire una successiva applicazione di massa glasura e relativa cottura.

Eliminare eventuali eccessi dopo la cottura con un gommino lucidante adatto. Lo stesso vale per la registrazione finale dei punti di contatto ed il condizionamento della superficie delle zone marginali della corona.



Cementazione

L'inserimento del lavoro finito dovrebbe avvenire con cementi vetroionomeri o cementi di fissaggio a base di compositi adesivi.

Utilizzando cementi compositi si prega assolutamente di seguire i consigli del produttore riguardo il condizionamento della superficie interna della corona.

Tabelle di pressatura e di cottura

Programma di pressatura Austromat 3001 Press-i-dent

	L9	C700	V9	T060.C930	T1200	L95	T420	L9	V0	C0	T5	L0	C700

Austromat M

	START [°C]		[min]	[min]	VAC LEVEL	°C / min	END [°C]	min:sec	(V)	1	2
Cottura opaco Press 1	450	4	2	0	9	55	950	02:00	–	0	0
Cottura opaco Press 2	450	4	2	0	9	55	950	02:00	–	0	0
1ª Cottura dentina	500	1–3*	1	1	9	45	770	01:00	–	0	0
2ª Cottura dentina	500	1–3*	1	1	9	45	760	01:00	–	0	0
Cottura supercolori	500	0	1	0	9	45	750	01:00	–	0	0
Cottura di glasatura	500	0	1	0	9	45	740	01:00	–	0	0
1ª cottura di correzione	500	0	1	0	9	45	730	02:00	–	0	0
2ª cottura di correzione	500	0	1	0	9	45	730	01:00	–	0	0

*I tempi di chiusura o i tempi d'asciugatura nelle cotture della dentina, vanno, a secondo della grandezza del manufatto o dello spessore dello strato ceramico, da 1 a 3 min.

Programmazione Austomat 3001 press-i-dent

Cottura opaco Press 1	C450	T240	T120 · L9		V9	T055 · C950	V0	T120	C0	L0	T2	C450
Cottura opaco Press 2	C450	T240	T120 · L9		V9	T055 · C950	V0	T120	C0	L0	T2	C450
1ª Cottura dentina	C500	T120	T60 · L9	T60	V9	T045 · C770	V0	T60	C0	L0	T2	C500
2ª Cottura dentina	C500	T120	T60 · L9	T60	V9	T045 · C760	V0	T60	C0	L0	T2	C500
Cottura supercolori	C500		T60 · L9		V9	T045 · C750	V0	T60	C0	L0	T2	C500
Cottura di glasatura	C500		T60 · L9		V9	T045 · C740	V0	T60	C0	L0	T2	C500
1ª cottura di correzione	C500		T60 · L9		V9	T045 · C730	V0	T120	C0	L0	T2	C500
2ª cottura di correzione	C500		T60 · L9		V9	T045 · C730	V0	T60	C0	L0	T2	C500

Errori, cause e soluzioni

Errore	Possibile causa	Soluzioni
▪ Il manufatto non è stato pressofuso	▪ Temperatura di pressatura troppo bassa	▪ Aumentare la temperatura di pressatura
	▪ Pressione di pressatura troppo bassa	▪ Aumentare la pressione di pressatura
	▪ Tempo di preriscaldo troppo breve	▪ Tempo di preriscaldo min. 1 ora.
	▪ Spessore dello strato di ceramica inferiore al minimo necessario	▪ Spessore minimo dello strato 0,6 mm
	▪ Quantità di materiale non sufficiente	▪ Aumentare la quantità di grezzi
▪ Crepe nella ceramica pressofusa	▪ Surriscaldamento puntiforme della ceramica di pressatura durante la rifinitura	▪ Lavorare a massimo 5000 giri/min con raffreddamento ad acqua
	▪ Pressione di sabbiatura troppo elevata durante la pulizia dal rivestimento	▪ Sabbiare massimo a 2 bar e con perle di vetro da 50 µm
	▪ Lega non adatta per Press X	▪ Usare esclusivamente leghe del sistema Press X
▪ Bolle nella ceramica pressofusa	▪ Temperatura di pressatura troppo elevata	▪ Abbassare la temperatura di pressatura gradualmente, 10 °C per volta
	▪ Cera non bruciata completamente	▪ Utilizzare cera che brucia completamente senza lasciare residui
▪ Punti neri nella ceramica	▪ Residui d'ossido a causa dell'uso nel forno di preriscaldo di anelli in metallo per il cilindro	▪ Nel forno di preriscaldo non usare anelli metallici per i cilindri di pressatura
	▪ Contaminazione della cera di modellazione causata da residui metallici	▪ Durante la modellazione tenere pulito il posto di lavoro

Ordinazione ed ulteriori informazioni al:
0331-701105

info@wieland-dental.it

Notes / Nota

Notes / Nota

WIELAND
Dental Division

WIELAND Dental + Technik
GmbH & Co. KG
Schwenninger Straße 13
75179 Pforzheim, Germany

Fon +49 72 31/37 05-0
Fax +49 72 31/35 79 59

www.wieland-international.com
info@wieland-international.com

WIELAND Representations

AUSTRALIA
GUNZ DENTAL SUPPLY CO. LTD
26-34 DUNNING AVE
Rosebery, N.S.W. 2018
Free Call 1800 025 300
Fax +61 2 9935 6666

AUSTRIA
Wieladent Handelsges. mbH
Kraimstalstraße 1
4860 LENZING
Fon +43 76 72/9 39 01
Fax +43 76 72/9 39 03

BENELUX
Cordent BV
Dorpsweg 23
3738 CA MAARTENSDIJK
Fon +31 3 46/21 22 23
Fax +31 3 46/21 22 24

CHINA
WIELAND Dental + Technik
Beijing Representative Office
8, North Dongsanhuan Road
100004 BEIJING
Fon +86 10/65 90 70 71
Fax +86 10/65 90 70 72

FRANCE
WIELAND Dental SAS
40, avenue de l'Europe
69140 RILLIEUX LA PAPE
Fon +33 4 78 88 57 02
Fax +33 4 78 88 67 13

GREECE
NEOdental
Patr. Grigoriou E 50
13671 K. ACHARNAI-ATHENS
Fon +30 210/2 38 81 18
Fax +30 210/2 38 97 82

ITALY
WIELAND Dental s.r.l.
Via Bernardino Ferni, 2
21013 GALLARATE (VA)
Fon +39 03 31/70 11 05
Fax +39 03 31/24 65 81

SWITZERLAND
WIELAND Dental + Technik
GmbH & Co. KG
Niederlassung Bern
Landhausweg 11/13
3007 BERN
Fon +41 31 3 77 07 07
Fax +41 31 3 72 07 07

UNITED STATES OF AMERICA
WIELAND Dental Systems, Inc.
282-A QUARRY ROAD
Milford, CT 06460
Toll Free 866/08 76/08 85
Fax +1 203/877/86 61

For distributors in other countries please contact the export department of WIELAND Dental + Technik.
Fon +49 72 31/37 05-0

Distributed by:

530057fi.00.11/05